

Garant**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 10mm****Données de commande**

N° commande	207246 10
GTIN	4062406285296
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Rectifiées avec précision pour un très haut niveau de qualité géométrique.

Tolérance: contour de rayon = $\pm 0,005$ mm.

Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Description technique

Angle d'hélice	28 degré
Ø dents D_c	10 mm
Ø queue D_s	10 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Longueur de coupe L_c	14 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,12 mm
Longueur totale L	120 mm
Rayon R	5 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc

Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	Adapté	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	Adapté	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	Adapté	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	Adapté	150 m/min	P
Acier < 55 HRC	moyennement adaptée	120 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	300 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

