

Garant
Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 207490 3 |
| GTIN | 4062406285326 |
| 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

| | |
|--------------------------------------------------------------------|--------------|
| Ø queue D_s | 4 mm |
| Longueur totale L | 50 mm |
| Longueur de coupe L_c | 5 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 12 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Ø dents D_c | 3 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Ø de détalonnage D_1 | 2,8 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Rayon R | 1,5 mm |
| Série | Master Steel |

| | |
|-----------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | ZA |
| 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 | 0,3×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 | 270 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | Adapté | 240 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 190 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | Adapté | 170 m/min | P |
| Acier < 55 HRC | moyennement adaptée | 140 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 80 m/min | M |
| Fonte GG(G) | Adapté | 400 m/min | K |
| Uni | Adapté | | |
| av. arrosage max. | Adapté | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |

| | |
|-------|---------------------|
| à sec | moyennement adaptée |
| Air | moyennement adaptée |