

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

N° commande	207492 3
GTIN	4062406285425
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

Nombre de dents Z	4
Ø queue D_s	4 mm
Angle d'hélice	30 degré
Longueur de coupe L_c	5 mm
Ø dents D_c	3 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	12 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø de détalonnage D_1	2,8 mm
Longueur totale L	75 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	adaptée	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	adaptée	170 m/min	P
Acier < 55 HRC	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)	moyennement adaptée	400 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	adaptée
Air	moyennement adaptée