

**Garant**
**Fraise à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Données de commande**

N° commande	207492 16
GTIN	4062406285494
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**

Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Ø dents $D_c$	16 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	44 mm
Angle d'hélice	30 degré
Ø de détalonnage $D_1$	15,5 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Longueur totale L	150 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Rayon R	8 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 <sup>2</sup>	adaptée	270 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Adapté	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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