

## Garant

### Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3,8mm



## Données de commande

N° commande	202404 3,8
GTIN	4062406088095
Classe d'article	11X

## Description

### Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Avec rayon d'angle de coupe similaire à celui des fraises toriques.

Jusqu'à 1xD dans la masse avec **avances maximales** et très faible génération de vibrations.

### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

## Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	10 mm
Longueur totale L	57 mm
Ø dents $D_c$	3,8 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	38 degré

Arrondi d'angle $r_v$	0,19 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,4×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	adaptée
Air	adaptée