

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	203038 10
GTIN	4045197718938
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Pour l'**ébauche et la finition** jusqu'à 0,7xD en pleine matière **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,7 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	58 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	100 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,1×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	125 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	95 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	85 m/min	K
Uni	adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée