

## Garant

### Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



#### Données de commande

N° commande	203035 12
GTIN	4045197718792
Classe d'article	11X

#### Description

##### Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à 1,5×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

##### Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

#### Description technique

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	36 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents $D_c$	12 mm
Ø de détalonnage $D_1$	11,8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Longueur de coupe $L_c$	26 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	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	0,3×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