

Garant

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



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203034 8 |
| GTIN | 4045197718563 |
| Classe d'article | 11X |

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à $1 \times D$ dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / \varnothing (dimension nominale)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Nombre de dents Z | 4 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| \varnothing dents D_c | 8 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,16 mm |
| \varnothing queue D_s | 8 mm |
| Longueur totale L | 58 mm |
| Longueur de coupe L_c | 12 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 | 0,5×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 ² | adaptée | 260 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 240 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 190 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | moyennement adaptée | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |