

**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Données de commande**

N° commande	205556 16
GTIN	4062406112158
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. 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.

**Avantage(s):**

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable.

Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

**Utilisation:**

Pour l'ébauche.

**Remarque(s):**

Dépouille latérale particulièrement longue pour éviter les contours de collision.

Avec dégagement à conicité croissante afin de garantir la stabilité en cas de porte-à-faux long.

**Description technique**

Longueur de coupe $L_c$	36 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	100 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Ø détalonnage min. $D_5$	14,4 mm
Nombre de dents $Z$	5
Ø détalonnage max. $D_6$	15,5 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,8 mm
Angle d'hélice	42 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	d11
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø dents $D_c$	16 mm
Longueur totale L	150 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	NR
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
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	180 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	30 m/min	M

Fonte GG(G)	adaptée	180 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		