

Garant**Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/0,5mm****Données de commande**

N° commande	206354 4/0,5
GTIN	4045197778505
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,01$ mm.**Avantage(s):**

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Longueur totale L	57 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,025 mm
Rayon de coupe R_1	0,5 mm
Longueur de coupe L_c	11 mm
Ø dents D_c	4 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue D_s	6 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,02 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	38 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a_e pour le dressage	0,3×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises toriques

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