

## Garant

### Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206354 12/1,0 |
| GTIN             | 4045197778710 |
| Classe d'article | 11X           |

## Description

### Exécution:

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

### Avantage(s):

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

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

## Description technique

|  |                     |
|--|---------------------|
| Nombre de dents Z  | 4                   |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,09 mm             |
| Longueur totale L  | 83 mm               |
| Longueur de coupe $L_c$  | 26 mm               |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                             | 36 mm               |
| Ø dents $D_c$  | 12 mm               |
| Ø queue $D_s$  | 12 mm               |
| Rayon de coupe $R_1$   | 1 mm                |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 11,8 mm             |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 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<br>rainure pleine $1 \times D$ |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | $0,3 \times D$ 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 <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             |