

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm



Données de commande

N° commande	203036 18
GTIN	4045197779021
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour l'**ébauche** et la **finition** jusqu'à $0,7 \times D$ en pleine matière avec **avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	17,5 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	117 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	67 mm
Ø queue D_s	18 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Longueur de coupe L_c	36 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,36 mm
Tolérance Ø nominal	f8

Ø dents D_c	18 mm
Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,25×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