

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	202406 10
GTIN	4045197781437
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Pour **l'ébauche et la finition.**

Avec rayon d'angle de coupe similaire à celui des fraises toriques.

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

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents $D_c$	10 mm
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	80 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	38 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,7 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	3
Longueur de coupe $L_c$	22 mm

Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	38 degré
Arrondi d'angle $r_v$	0,5 mm
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	0,4×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 <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