

Garant

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



Données de commande

N° commande	203039 10
GTIN	4062406230920
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Jusqu'à 1,5×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

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Ø de détalonnage D ₁	9,8 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	30 mm
Longueur de coupe L _c	22 mm
Angle d'hélice	38 degré
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Ø queue D _s	10 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D _c	10 mm

Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	72 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
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