

## 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 <sub>1</sub>  | 9,8 mm                          |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6             |
| Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                         |
| Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage                              | 30 mm                           |
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>   | 22 mm                           |
| Angle d'hélice   | 38 degré                        |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,08 mm                         |
| Tolérance Ø nominal  | f8                              |
| Ø queue D <sub>s</sub>   | 10 mm                           |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |
| Ø dents D <sub>c</sub>   | 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 <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             |