

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 205555 6 |
| GTIN | 4062406275624 |
| Classe d'article | 11X |

Description**Exécution:**

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avantage(s):

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable.

Utilisation:

Pour l'ébauche.

Solution pour l'usinage TPC.**Description technique**

| | |
|---|---------------------|
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Longueur de coupe L_c | 24 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Nombre de dents Z | 5 |
| Longueur totale L | 66 mm |
| Tolérance Ø nominal | d11 |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,03 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| \varnothing dents D_c | 6 mm |
| Angle d'hélice | 42 degré |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,3 mm |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Profil de fraise | NR |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,2 \times D$ pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Méthode d'usinage | TPC |
| Bague de couleur | Vert |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|-------------------------------|------------|-----------|----------|
| Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 170 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 150 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 130 m/min | P |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 100 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 45 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 30 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 180 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |

| | |
|-------------------|---------------------|
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée |
| à sec | adaptée |
| Air | adaptée |