

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm



Données de commande

N° commande	205555 12
GTIN	4062406275655
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

Ø dents D _c	12 mm	
Longueur totale L	100 mm	
Queue	DIN 6535 HB avec h6	
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical	
Angle d'hélice	42 degré	
Ø queue D _s	12 mm	
Nombre de dents Z	5	
Angle du chanfrein de bec	45 degré	
Longueur de coupe L _c	48 mm	



Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm	
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,6 mm	
Tolérance Ø nominal	d11	
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm	
Série	Master Steel	
Revêtement	TiAIN	
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×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	\mathbf{V}_{c}	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	180 m/min	Р
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	170 m/min	Р
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	150 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	130 m/min	Р
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	100 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	45 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	30 m/min	М
Fonte GG(G)	adaptée	180 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	moyennement adaptée	
à sec	adaptée	
Air	adaptée	