

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Données de commande**

N° commande	205555 16
GTIN	4062406275662
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

Tolérance Ø nominal	d11
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø queue D_s	16 mm
Angle d'hélice	42 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm

Ø dents D_c	16 mm
Longueur totale L	123 mm
Nombre de dents Z	5
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,8 mm
Longueur de coupe L_c	64 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×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 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	45 m/min	M
INOX > 900 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