

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

N° commande	205448 16
GTIN	4062406276034
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

Avec **nouveau profil ébauche**, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures dans l'INOX. 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**. Nombre de dents adapté aux performances et à la sécurité des processus.

**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; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

**Recommandation(s):**

Pour un travail en toute sécurité, notamment lors de l'usinage de rainures pleines, utiliser des porte-outils à **4 canaux d'arrosage**.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	16 mm
Ø queue $D_s$	16 mm
Longueur totale L	82 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Tolérance Ø nominal	d11
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	40 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,35 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Nombre de dents Z	5
Série	Inox principal
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	NR
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	150 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
Air	Moyennement adapté