

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 205448 6      |
| GTIN             | 4062406275495 |
| 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**

|  |          |
|--|----------|
| Angle du chanfrein de bec  | 45 degré |
| Longueur de coupe $L_c$  | 10 mm    |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                  | 0,15 mm  |
| Longueur totale L  | 54 mm    |
| Tolérance Ø nominal  | d11      |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm  |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Queue   | DIN 6535 HB avec h6             |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                        |
| Ø dents $D_c$   | 6 mm                            |
| Ø queue $D_s$   | 6 mm                            |
| Angle d'hélice  | 40 degré                        |
| Nombre de dents Z   | 4                               |
| Direction de l'approche   | Horizontal, oblique et vertical |
| 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  |