

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	205450 12
GTIN	4062406276102
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

Longueur de coupe L_c	26 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Nombre de dents Z	5

Tolérance Ø nominal	d11
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 mm
Longueur totale L	83 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	40 degré
Ø de détalonnage D ₁	11,1 mm
Ø queue D _s	12 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø dents D _c	12 mm
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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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 ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	100 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		