

Garant
Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/0,5mm

Données de commande

N° commande	206333 3/0,5
GTIN	4062406276195
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Fraise HPC dotée d'un **tout nouveau revêtement hautes performances**. Pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans différents matériaux.

Avec **double angle de dépouille latérale**.

Tolérance: Rayon de coupe R_1

Dim. rayon 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Dim. rayon > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Utilisation:

Spécialement conçue pour l'**usinage à grande vitesse** dans la **fabrication de moules et d'outils** pour le **copiage**. Excellents résultats en **fraisage à sec**.

Remarque(s):

Produit succédant à 206280.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	14 mm
Rayon de coupe R_1	0,5 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø dents D_c	3 mm
Ø queue D_s	3 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,012 mm
Longueur totale L	50 mm

Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	4 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Angle d'hélice	30 degré
\varnothing détalonnage min. D_5	2,7 mm
\varnothing détalonnage max. D_6	2,9 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance \varnothing nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,03 \times D$ pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,2 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	85 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	adaptée	40 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	110 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		