

Garant

Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/1,0mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206333 10/1,0 |
| GTIN | 4062406276355 |
| 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

| | |
|---|---------------------|
| Nombre de dents Z | 5 |
| Rayon de coupe R_1 | 1 mm |
| Longueur totale L | 72 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm ² | 0,035 mm |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Longueur de coupe L_c | 11 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 32 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| \varnothing dents D_c | 10 mm |
| \varnothing détalonnage min. D_5 | 9,2 mm |
| \varnothing détalonnage max. D_6 | 9,9 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 | | |

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB