

## Garant

### Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,3mm



#### Données de commande

N° commande	206335 2/0,3
GTIN	4062406275761
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 206300.**

#### Description technique

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	25 mm
Rayon de coupe $R_1$	0,3 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø dents $D_c$	2 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø queue $D_s$	3 mm

Angle d'hélice	30 degré
Longueur totale L	75 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	2,5 mm
Nombre de dents Z	4
Ø détalonnage max. D <sub>6</sub>	1,95 mm
Ø détalonnage min. D <sub>5</sub>	1,8 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 0,2×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises toriques

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	180 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	65 m/min	P
Acier < 55 HRC	adaptée	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	100 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		