

**Garant****Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm****Données de commande**

N° commande	206335 4/0,4
GTIN	4062406276713
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**

Angle d'hélice	30 degré
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Longueur de coupe $L_c$	5 mm
Nombre de dents Z	5
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Rayon de coupe $R_1$	0,4 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Ø dents $D_c$	4 mm
Longueur totale L	75 mm
Ø queue $D_s$	4 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	36 mm
Ø détalonnage min. $D_5$	3,7 mm
Ø détalonnage max. $D_6$	3,9 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 $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ 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	$V_c$	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		