

## Garant

### Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm



#### Données de commande

N° commande	206335 5/1,0
GTIN	4062406276751
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

Ø queue $D_s$	5 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Longueur totale L	75 mm
Ø dents $D_c$	5 mm
Angle d'hélice	30 degré
Nombre de dents Z	5
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	40 mm

Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de coupe $L_c$	6 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
$\varnothing$ détalonnage max. $D_6$	4,9 mm
$\varnothing$ détalonnage min. $D_5$	4,6 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	$0,05 \times D$ pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $0,2 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises toriques

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	180 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	150 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	75 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	65 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	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		