

**Garant**
**Fraise carbure monobloc GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 4mm**

**Données de commande**

N° commande	201646 4
GTIN	4062406297855
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

**Avec dépouille excentrée pour des arêtes de coupe robustes.** Cotes similaires à DIN 6527.

**Avantage(s):**

**Géométrie optimisée des goujures** pour une meilleure évacuation des copeaux.

**Remarque(s):**

**Produit succédant à 201645.**

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	2
Ø dents $D_c$	4 mm
Ø de détalonnage $D_1$	3,8 mm
Longueur totale L	57 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	14 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm

Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	38 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,03×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	moyennement adaptée
Air	moyennement adaptée

**Services**

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------