

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 20mm****Données de commande**

N° commande	201646 20
GTIN	4062406297923
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

Angle d'hélice	38 degré
Longueur totale L	104 mm
Ø dents D_c	20 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø queue D_s	20 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Longueur de coupe L_c	32 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	52 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm

Nombre de dents Z	2
Ø de détalonnage D ₁	19,8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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 ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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
--------------------------------	-----------