

Garant
Fraise carbure monobloc GARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 5mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 201646 5 |
| GTIN | 4062406297862 |
| 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 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,023 mm |
| Ø dents D_c | 5 mm |
| Longueur de coupe L_c | 10 mm |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,1 mm |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Angle d'hélice | 38 degré |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Nombre de dents Z | 2 |

| | |
|--|--|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 15,5 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 4,8 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Type | N |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,03 \times D$ pour le copiage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 260 m/min | P |
| Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 240 m/min | P |
| Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 190 m/min | P |
| Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | moyennement adaptée | 150 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adaptée | 80 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 |
|--------------------------------|-----------|