

## Garant

### Fraise ébauche HSS-PM HPC GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 20/4,0mm



## Données de commande

N° commande	192940 20/4,0
GTIN	4062406300340
Classe d'article	11Z

## Description

### Exécution:

Profil ébauche innovant et géométrie optimisée des goujures pour un volume de copeaux élevé et une sécurité de processus maximale. Durée de vie accrue grâce à l'orientation précise de l'arrosage interne sur les arêtes.

### Avantage(s):

Nouvelle nuance de coupe; solution pour les conditions d'usinage instables.

## Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Angle d'hélice	40 degré
Ø de détalonnage $D_1$	19 mm
Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	k10
Ø dents $D_c$	20 mm
Ø queue $D_s$	20 mm
Longueur de coupe $L_c$	38 mm
Longueur totale L	104 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	52 mm
Rayon de coupe $R_1$	4 mm
Série	Master Titan
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	HSS PM
Norme	DIN 844
Profil de fraise	HR
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,03 \times D$ pour le copiage
Arrosage interne	oui
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	rose
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	28 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adaptée	28 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		