

**Garant****Fraise ébauche HSS-PM HPC GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1:  
25/2,0mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 192940 25/2,0 |
| GTIN             | 4062406300357 |
| 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**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Ø queue $D_s$  | 25 mm               |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6 |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                               | 63 mm               |
| Ø dents $D_c$  | 25 mm               |
| Angle d'hélice   | 40 degré            |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,05 mm             |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane > 850 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm            |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 24 mm               |
| Longueur totale L  | 121 mm              |
| Longueur de coupe $L_c$  | 45 mm               |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Nombre de dents Z                       | 5                               |
| Direction de l'approche                 | Horizontal, oblique et vertical |
| Tolérance $\varnothing$ nominal         | k10                             |
| Rayon de coupe $R_1$                    | 2 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 | 0,03xD 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 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 30 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 28 m/min | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 28 m/min | S        |
| av. arrosage max.            | adaptée    |          |          |