

**Garant****Fraise ébauche HSS-PM HPC GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 25/4,0mm****Données de commande**

N° commande	192940 25/4,0
GTIN	4062406300364
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 de détalonnage $D_1$	24 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	k10
Longueur totale L	121 mm
Ø dents $D_c$	25 mm
Nombre de dents Z	5
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	63 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

Angle d'hélice	40 degré
Ø queue $D_s$	25 mm
Longueur de coupe $L_c$	45 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	0,03xD 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		