

Garant
**Fraise ébauche HSS-PM HPC GARANT Master Titan, TiAlN, Ø k10 DC / R1:
32/2,0mm**

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 192945 32/2,0 |
| GTIN | 4062406300456 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Nombre de dents Z | 6 |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Longueur totale L | 186 mm |
| Ø de détalonnage D ₁ | 31 mm |
| Tolérance Ø nominal | k10 |
| Ø queue D _s | 32 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Ø dents D _c | 32 mm |
| Avance f _z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Avance f _z pour le dressage dans le titane > 850 N/mm ² | 0,05 mm |
| Angle d'hélice | 40 degré |

| | |
|---|------------------------|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 123 mm |
| Longueur de coupe L_c | 106 mm |
| 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 | 0,3×D pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| 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 ² | adaptée | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 28 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 28 m/min | S |
| av. arrosage max. | adaptée | | |