

## Garant

### Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/3,0mm



#### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206364 16/3,0 |
| GTIN             | 4062406360597 |
| Classe d'article | 11Z           |

#### Description

##### Exécution:

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

##### Utilisation:

Pour le fraisage du **titane et des alliages de titane**, offrant un fonctionnement silencieux, une durée de vie optimale et un excellent enlèvement de copeaux.

#### Description technique

|  |                     |
|--|---------------------|
| Ø queue $D_s$  | 16 mm               |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 15,5 mm             |
| Angle d'hélice   | 40 degré            |
| Rayon de coupe $R_1$   | 3 mm                |
| Longueur de coupe $L_c$  | 32 mm               |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans le titane $> 850$ N/mm <sup>2</sup>  | 0,08 mm             |
| Queue  | DIN 6535 HA avec h6 |
| Ø dents $D_c$  | 16 mm               |
| Facteur de correction pour $v_c$                                       | 1,5                 |
| Longueur totale L  | 92 mm               |
| Nombre de dents Z  | 4                   |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane $> 850$ N/mm <sup>2</sup> | 0,065 mm            |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage  | 44 mm                           |
| Revêtement                              | TiAlN                           |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                |
| Norme                                   | DIN 6527                        |
| Type                                    | N                               |
| Tolérance $\varnothing$ nominal         | e8                              |
| Propriété de l'angle d'hélice           | Différent                       |
| Pas des arêtes de coupe                 | Différent                       |
| Direction de l'approche                 | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,5×D pour le dressage          |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage          |
| Arrosage interne                        | non                             |
| Méthode d'usinage                       | HPC                             |
| Tolérance de queue                      | h6                              |
| Bague de couleur                        | rose                            |
| Type de produit                         | Fraises toriques                |

### Données utilisateur

|                            | Adéquation | $V_c$    | Code ISO |
|----------------------------|------------|----------|----------|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 60 m/min | S        |
| av. arrosage max.          | adaptée    |          |          |