

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



Données de commande

N° commande	205557 16
GTIN	4062406377069
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avantage(s):

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable. Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

Utilisation:

Pour l'ébauche.

Solution pour l'usinage TPC.

Description technique

Ø dents D_c	16 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø queue D_s	16 mm
Longueur de coupe L_c	80 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,8 mm
Nombre de dents Z	5
Tolérance Ø nominal	d11
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Angle d'hélice	42 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Longueur totale L	136 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	NR
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $0,2 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	25 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	160 m/min	K
Uni	adaptée		

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée