

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm



Données de commande

N° commande	205454 6
GTIN	4062406380670
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Avec **nouveau profil ébauche**, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures dans l'INOX. 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**. Nombre de dents adapté aux performances et à la sécurité des processus.

Solution pour l'**usinage TPC**. Idéal pour une fabrication automatisée, en raison de l'absence d'accumulation de copeaux dans la machine.

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**.

Recommandation(s):

Pour un travail en toute sécurité, notamment lors de l'usinage de rainures pleines, utiliser des porte-outils à **4 canaux d'arrosage**.

Remarque(s):

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$ae_{max} = 0,05 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø dents D_c	6 mm
Longueur totale L	66 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,029 mm

Longueur de col L_1 avec détalonnage	32 mm
Ø queue D_s	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,15 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Tolérance Ø nominal	d11
Longueur de coupe L_c	25 mm
Ø de détalonnage D_1	5,6 mm
Angle d'hélice	40 degré
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Série	Inox principal
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	NF
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	130 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	120 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	95 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	75 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
Air	Moyennement adapté		