

## Garant

### Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



## Données de commande

N° commande	205453 8
GTIN	4062406380625
Classe d'article	11X

## Description

### Exécution:

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

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.

### 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.

$ae_{max} = 0,07 \times D$  pour l'usinage TPC.

## Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø queue $D_s$	8 mm
Ø dents $D_c$	8 mm

Longueur de coupe $L_c$	24 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Longueur totale L	68 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Ø de détalonnage $D_1$	7,4 mm
Tolérance Ø nominal	d11
Nombre de dents Z	4
Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	40 degré
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	0,07×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	140 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	75 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
Air	moyennement adaptée		