

Garant**Fraises VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	203062 12
GTIN	4062406569587
Classe d'article	11Z

Description**Exécution:**

Pour **l'ébauche et la finition à des avances maximales** et très faible génération de vibrations. **Géométrie et revêtement hautes performances innovants** pour d'excellents résultats de fabrication et une durée de vie maximale dans différents matériaux. **Grande autostabilité** et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

Avantage(s):

- **Fonctionnement avec peu de vibrations.**
- **Forme de goujure spéciale, goujures larges.**
- **Chanfrein d'arête spécialement adapté.**
- **Substrat optimisé en termes de dureté et de ténacité.**

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	16 mm
Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	12 mm
Ø queue D_s	12 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Angle d'hélice	42 degré
Ø de détalonnage D_1	11,5 mm

Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longueur totale L	73 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	26 mm
Arrondi d'angle r_v	0,3 mm
Tolérance \varnothing nominal	e8
Série	Master Uni
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Alu (à copeaux courts)	moyennement adaptée	280 m/min	N
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	260 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	240 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	190 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P

Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		