

**Garant****Fraises VHM GARANT Master UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	203062 4
GTIN	4062406569532
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**

Longueur de coupe $L_c$	8 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Longueur totale L	54 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø de détalonnage $D_1$	3,8 mm
Ø dents $D_c$	4 mm

Angle d'hélice	42 degré
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	14 mm
Arrondi d'angle $r_v$	0,1 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
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 <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		