

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	205550 5
GTIN	4045197813244
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.

Avance par dent possible jusqu'à 0,1 mm avec une profondeur maximale de 2xD (dans la rainure pleine).

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; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

Description technique

Ø queue D _s	6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	19 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 mm
Nombre de dents Z	5
Ø de détalonnage D ₁	4,6 mm
Longueur totale L	57 mm

Longueur de coupe L_c	13 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolérance \varnothing nominal	d11
\varnothing dents D_c	5 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	42 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	NR
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
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	140 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	110 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	200 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		