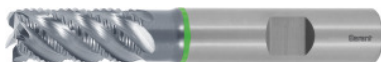


**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	205550 10
GTIN	4045197813299
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**

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	30 mm
Tolérance Ø nominal	d11
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Ø dents $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage $D_1$	9,3 mm
Nombre de dents Z	5
Ø queue $D_s$	10 mm
Longueur totale L	72 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
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 <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		