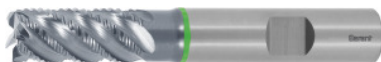


**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 205550 16     |
| GTIN             | 4045197814227 |
| 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**

|                                                                     |                     |
|---------------------------------------------------------------------|---------------------|
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm             |
| Ø de détalonnage $D_1$                                              | 14,8 mm             |
| Queue                                                               | DIN 6535 HB avec h6 |
| Nombre de dents Z                                                   | 5                   |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,1 mm              |
| Longueur de coupe $L_c$                                             | 32 mm               |
| Ø dents $D_c$                                                       | 16 mm               |

|                                         |                                           |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------|
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage  | 42 mm                                     |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°       | 0,8 mm                                    |
| Ø queue $D_s$                           | 16 mm                                     |
| Direction de l'approche                 | Horizontal, oblique et vertical           |
| Tolérance Ø nominal                     | d11                                       |
| Longueur totale L                       | 92 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×D pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×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 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 200 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 180 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 160 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 140 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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             |           |   |