

**Garant****Fraise rotative revêtue GARANT Master Steel – grossier, HM AlCrN, Type: C1225****Données de commande**

N° commande	547400 C1225
GTIN	4062406774066
Classe d'article	51D

**Description****Exécution:**

**La géométrie novatrice des dents** offre une **très grande capacité de coupe**, de même qu'un **fonctionnement silencieux et une bonne maniabilité**. La formation optimale des copeaux (pas de copeaux pointus) permet d'obtenir une qualité d'état de surface élevée. Ø tige 6 mm. La nouvelle géométrie innovante des dents offre une grande capacité de coupe, de même qu'un fonctionnement extrêmement silencieux et une excellente maniabilité. La formation optimale des copeaux (pas de copeaux pointus) permet d'obtenir une qualité d'état de surface élevée lors de l'ébauche et de la finition.

Avec revêtement hautes performances pour une plus longue durée de vie, un apport de chaleur moindre et une meilleure évacuation des copeaux.

- **Enlèvement de matière important.**
- **Fonctionnement silencieux.**
- **Revêtement hautes performances pour réduction de la charge thermique réduite, une augmentation de la durée de vie et une meilleure évacuation des copeaux.**
- **Substrat ultra-moderne optimisé pour les matériaux en acier.**
- **Durées de vie extrêmes.**

Les fraises rotatives GARANT sont fabriquées exclusivement sur les machines CNC les plus modernes à partir de types de carbure hautes performances et de grande ténacité avec une très

bonne stabilité des angles de coupe. La queue est en acier, si le diamètre de la tête est supérieur à celui de la queue, sinon en carbure.

**Utilisation:**

Optimisées pour l'usinage de **l'acier et de l'acier moulé**.

Adaptées à tous les matériaux en acier, tant pour les travaux manuels que pour ceux réalisés avec des robots industriels. Pour l'ébarbage, la coupe d'arêtes, l'enduisage, l'usinage de soudures et de surfaces planes.

**Remarque(s):**

Matières avec une mauvaise thermoconductivité; diminuer la vitesse de rotation pour éviter le bleuissement de la fraise et le graissage.

## Description technique

Abréviation denture	Acier Z
Ø queue	6 mm
Forme	C1225
Longueur totale	65 mm
Degré de finesse de la denture	grossier
Longueur tête	25 mm
Forme	Bout arrondi
Ø tête	12 mm
Série	GARANT Master Steel
Type d'outils	HM AlCrN
Type de produit	Fraises rotatives

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée		
Acier < 55 HRC	adaptée		
Acier < 60 HRC	adaptée		
Acier < 67 HRC	adaptée		
Fonte GG(G)	adaptée		

