

Garant**Fraise torique carbure monobloc GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/1,5mm****Données de commande**

N° commande	206367 10/1,5
GTIN	4067263047001
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. Tolérance: rayon de coupe **$R_1 = \pm 0,005$ mm**.

Cotes similaires à **DIN 6527**.

Avantage(s):

- **Fonctionnement à faibles vibrations.**
- **Forme de goujure spéciale, goujures larges.**
- **Chanfrein d'arête spécialement adapté.**
- **Substrat optimisé en termes de dureté et de ténacité.**

Description technique

Ø queue D_s	10 mm
Ø de détalonnage D_1	9,7 mm
Rayon de coupe R_1	1,5 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	22 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Longueur totale L	72 mm

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	32 mm
\varnothing dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Angle d'hélice	42 degré
Série	Master Uni
Revêtement	TiSiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance \varnothing nominal	e8
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,05 \times D$ pour le copiage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Type de produit	Fraises toriques

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 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	40 m/min	S
Fonte GG(G)	moyennement adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		