

Garant**Fraise torique carbure monobloc GARANT Master UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/2,0mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206367 10/2,0 |
| GTIN | 4067263047018 |
| 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 **R₁ = ±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

| | |
|---|---------------------|
| Longueur de col L ₁ avec détalonnage | 32 mm |
| Longueur totale L | 72 mm |
| Ø de détalonnage D ₁ | 9,7 mm |
| Angle d'hélice | 42 degré |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Ø queue D _s | 10 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,058 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Longueur de coupe L_c | 22 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 2 mm |
| Ø dents D_c | 10 mm |
| Série | Master Uni |
| Revêtement | TiSiN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | N |
| Tolérance Ø 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×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,05×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 N/mm ² | adaptée | 260 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 240 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Acier < 900 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 | | |