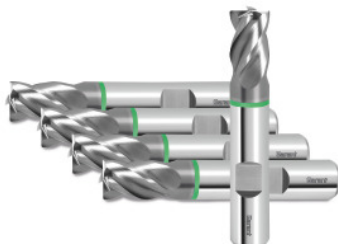


Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	GG1034 12
GTIN	4067263134282
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:****Comme 203034.****Pour l'ébauche et la finition.**

Jusqu'à 1xD dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / Ø (dimension nominale)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,09 mm
Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur totale L	73 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	38 degré

Ø queue D_s	12 mm
Longueur de coupe L_c	16 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	12 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
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 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 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	moyennement adaptée	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

Accessoires

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master
SteelHPC Ø f8 DC 12 mm

203034 12