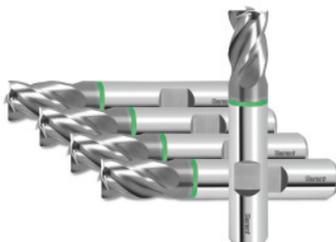


Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Données de commande**

N° commande	GG1034 20
GTIN	4067263134428
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

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,4 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,1 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,13 mm
Longueur totale L	92 mm

Ø dents D_c	20 mm
Nombre de dents Z	4
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø queue D_s	20 mm
Angle d'hélice	38 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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 20 mm

203034 20