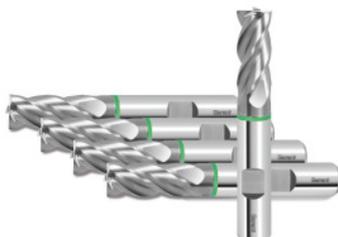


Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	GG1035 4
GTIN	4067263134442
Classe d'article	GGN

Description**Exécution:****Comme 203035.**Pour l'**ébauche et la finition.**Jusqu'à 1,5×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Angle d'hélice	38 degré
Longueur totale L	57 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,02 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D_s	6 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tolérance \varnothing nominal	f8
Longueur de coupe L_c	11 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,08 mm
\varnothing dents D_c	4 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	$0,3 \times D$ pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 4 mm

203035 4