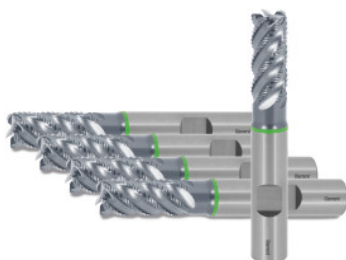


**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	GG1050 4
GTIN	4067263134886
Classe d'article	GGN

**Description****Exécution:**

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avance par dent possible jusqu'à 0,1 mm avec une profondeur maximale de 2xD (dans la rainure pleine).

**Comme 205550.****Avantage(s):**

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable. Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

**Utilisation:**

Pour l'ébauche; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

**Description technique**

Angle d'hélice	42 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Tolérance Ø nominal	d11

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø de détalonnage $D_1$	3,7 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	19 mm
Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	57 mm
Nombre de dents Z	5
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø dents $D_c$	4 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	NR
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×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 <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P

Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	200 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 Steel  
SlotMachineHPC Ø d11 DC 4 mm

205550 4