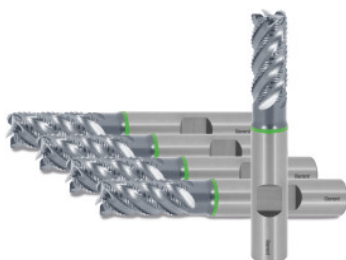


Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	GG1050 5
GTIN	4067263134893
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

Ø queue D _s	6 mm
Ø de détalonnage D ₁	4,6 mm
Nombre de dents Z	5

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance \varnothing nominal	d11
Longueur totale L	57 mm
\varnothing dents D_c	5 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	19 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Angle d'hélice	42 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P

Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 5 mm

205550 5