

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203055 3 |
| GTIN | 4067263135579 |
| Classe d'article | 11Z |

Description**Exécution:**

Pour l'**ébauche et la finition** avec des **valeurs de coupe maximales**. La **géométrie d'âme optimisée** garantit une **faible tendance aux vibrations** et donc une **résistance à la rupture considérablement accrue**. La **géométrie innovante et le revêtement hautes performances** permettent l'usinage de **différents matériaux** tout en garantissant une **résistance élevée aux chocs thermiques**.

Avantage(s):

Dans la gamme de fraises de Hoffmann Group, les **émissions de CO₂ spécifiques au produit sont actuellement les plus faibles** lors de la fabrication de **barres en carbure sur substrat micrograins**, ce qui **réduit l'empreinte écologique** par rapport aux barres en carbure fabriquées de manière traditionnelle.

Description technique

| | |
|---|---------------------|
| Ø dents D _c | 3 mm |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Longueur de coupe L _c | 8 mm |
| Angle d'hélice | 35 degré |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,1 mm |
| Longueur de col L ₁ avec détalonnage | 13 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Ø de détalonnage D ₁ | 2,8 mm |

| | |
|---|---|
| Tolérance Ø nominal | f8 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,01 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Nombre de dents Z | 4 |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Ø queue D _s | 6 mm |
| Durabilité | GARANT GreenPlus |
| Série | GreenPlus |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| 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×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 | bleu |
| Type de produit | Fraises à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|-------------------------------|------------|----------------|----------|
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 230 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 | adaptée | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 40 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 220 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |