

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

N° commande	203055 4
GTIN	4067263135586
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 de détalonnage D ₁	3,8 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,025 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,02 mm
Longueur totale L	57 mm
Nombre de dents Z	4
Angle d'hélice	35 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm

Longueur de col L_1 avec détalonnage	17 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Tolérance \varnothing nominal	f8
\varnothing dents D_c	4 mm
Longueur de coupe L_c	11 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
\varnothing queue D_s	6 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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		