

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203053 10 |
| GTIN | 4069515028387 |
| Classe d'article | 11Z |

Description**Exécution:**

Pour **l'ébauche et la finition**. Pour une utilisation dans des processus d'usinage instables et pour l'usinage de pièces complexes.

Jusqu'à 1xD dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Pour la profondeur d'usinage admissible maximale, tenir compte du rapport cote L_c (longueur de coupe) / $\varnothing D_c$ (\varnothing de coupe)!

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Remarque(s):

Produit succédant à 203031.

Description technique

| | |
|---|---------------------------------|
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,2 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| \varnothing dents D_c | 10 mm |
| \varnothing queue D_s | 10 mm |
| Angle d'hélice | 38 degré |
| Queue | DIN 6535 HB |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Longueur totale L | 66 mm |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |

Fiche technique

| | |
|---|---|
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Longueur de coupe L_c | 14 mm |
| Tolérance \varnothing nominal | f8 |
| Nombre de dents Z | 4 |
| 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 | Profondeur de coupe rainure pleine 1×D |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine 0,5×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 ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 120 m/min | K |

| | |
|-------------------|---------------------|
| Uni | adaptée |
| av. arrosage max. | adaptée |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée |
| à sec | adaptée |
| Air | adaptée |