

## Fraise carbure monobloc GARANT Steel HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 3mm



#### Données de commande

N° commande	203053 3
GTIN	4069515028332
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  $1 \times D$  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**

Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Queue	DIN 6535 HB
Tolérance Ø nominal	f8
Longueur totale L	50 mm
Nombre de dents Z	4
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,06 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	6 mm
Angle d'hélice	38 degré

# Fiche technique

$\varnothing$ dents $D_{C}$	3 mm	
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm	
Angle du chanfrein de bec	45 degré	
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical	
Série	Master Steel	
Revêtement	TiAIN	
Type d'outils	Carbure monobloc	
Norme	DIN 6527	
pe N		
Propriété de l'angle d'hélice	Différent	
Pas des arêtes de coupe	Différent	
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D	
Largeur de passe a <sub>e</sub> 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	<b>V</b> <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	Р
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	Р
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	Р
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	160 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	70 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	50 m/min	М
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K

# Fiche technique

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