

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 203057 4      |
| GTIN             | 4069515028431 |
| 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 1,5×D dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

**Remarque(s):**

**Produit succédant à 203041.**

**Description technique**

|                                                                     |                                 |
|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Ø dents $D_c$                                                       | 4 mm                            |
| Angle du chanfrein de bec                                           | 45 degré                        |
| Longueur totale L                                                   | 57 mm                           |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,025 mm                        |
| Nombre de dents Z                                                   | 4                               |
| Largeur du chanfrein de bec à 45°                                   | 0,08 mm                         |
| Queue                                                               | DIN 6535 HB                     |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                         |
| Angle d'hélice                                                      | 38 degré                        |
| Ø queue $D_s$                                                       | 6 mm                            |
| Direction de l'approche                                             | Horizontal, oblique et vertical |

## Fiche technique

|                                         |                                           |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------|
| Longueur de coupe $L_c$                 | 11 mm                                     |
| Tolérance $\varnothing$ nominal         | f8                                        |
| 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 | 0,3×D pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>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 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 250 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 200 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 180 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 160 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée             | 70 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 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 |