

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

N° commande	203057 3
GTIN	4069515028424
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

Angle d'hélice	38 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,06 mm
Longueur totale L	57 mm
Longueur de coupe L _c	8 mm
Queue	DIN 6535 HB
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,025 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	4
Ø queue D _s	6 mm

Fiche technique

Tolérance Ø nominal	f8
Ø dents D _c	3 mm
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 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 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