

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Données de commande**

N° commande	203057 18
GTIN	4069515028516
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

Queue	DIN 6535 HB
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,36 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø dents D_c	18 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L_1 avec détalonnage	42 mm
Ø queue D_s	18 mm
Ø de détalonnage D_1	17,8 mm
Angle d'hélice	38 degré
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Fiche technique

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Longueur totale L	92 mm
Longueur de coupe L_c	36 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	250 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	180 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	50 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		

Fiche technique

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