

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Steel avec brise-copeaux HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	203049 6
GTIN	4069515028547
Classe d'article	11Z

Description**Exécution:**

Pour l'ébauche et la finition. Brise-copeaux pour un bris de copeaux contrôlé. Pour un travail en toute sécurité dans la fabrication automatisée grâce à une évacuation sûre des copeaux hors de la pièce.

Jusqu'à 1,5xD dans la masse **avec avances maximales** et très faible génération de vibrations.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 mm
Ø queue D _s	6 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L _c	13 mm
Nombre de brise-copeaux	1
Avance f _z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Longueur totale L	57 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Avance f _z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,04 mm

Fiche technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	6 mm
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	20 mm
Angle d'hélice	38 degré
Tolérance Ø 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 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

Fiche technique

Fonte GG(G)	adaptée	120 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		