

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 205548 9 |
| GTIN | 4045197853547 |
| Classe d'article | 11X |

Description**Exécution:**

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avance par dent possible jusqu'à 0,1 mm avec une profondeur maximale de 2xD (dans la rainure pleine).

Avantage(s):

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable. Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

Utilisation:

Pour l'ébauche; convient particulièrement à l'usinage de rainures pleines.

Description technique

| | |
|---|---------|
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,45 mm |
| Nombre de dents Z | 5 |
| Longueur totale L | 66 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Tolérance Ø nominal | d11 |
| Longueur de coupe L_c | 13 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,06 mm |

| | |
|---|--|
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Ø queue D_s | 10 mm |
| Ø dents D_c | 9 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |
| Angle d'hélice | 42 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Série | Master Steel |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Profil de fraise | NR |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,5 \times D$ pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| 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 | 200 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 160 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 35 m/min | M |

| | | | |
|-------------------|---------------------|-----------|---|
| Fonte GG(G) | adaptée | 200 m/min | K |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |