

Garant

Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



Données de commande

N° commande	204012 16
GTIN	4045197886651
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour les **opérations de finition**.

Géométrie spéciale pour une évacuation des copeaux optimale.

Grande **autostabilité et faibles vibrations** grâce au pas différentiel.

Pour le **fraisage en roulant lors de la passe de finition**.

Convient pour l'usinage du titane et des alliages de titane.

Remarque(s):

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

Réaffûtage possible à partir de $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

Description technique

Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,117 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	7
Tolérance \varnothing nominal	f8
Longueur totale L	92 mm
\varnothing queue D_s	16 mm
\varnothing dents D_c	16 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,16 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Longueur de coupe L_c	32 mm
Direction de l'approche	horizontal
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,1 \times D$ pour le contournage
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	360 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	290 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	moyennement adaptée	100 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	300 m/min	K
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		

à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée

Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------