

Garant
Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm

Données de commande

N° commande	204014 5
GTIN	4045197886682
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

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø dents D_c	5 mm
Nombre de dents Z	7
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,05 mm
Ø queue D_s	6 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Direction de l'approche	horizontal

Longueur totale L	62 mm
Longueur de coupe L_c	17 mm
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
--------------------------------	-----------