

Garant

Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 204016 10 |
| GTIN | 4045197886798 |
| Classe d'article | 11X |

Description

Exécution:

Pour les **opérations de finition**.

Géométrie spéciale pour une évacuation des copeaux optimale.

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

Pour le **contournage lors de la passe de finition**.

Arêtes particulièrement longues pour une finition efficace.

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

Remarque(s):

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

$a_{e\max} = 0,05 \times D$

Description technique

| | |
|--|---------------|
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HA |
| Nombre de dents Z | 7 |
| Longueur totale L | 89 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Direction de l'approche | horizontal |
| Tolérance \varnothing nominal | f8 |
| \varnothing queue D_s | 10 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,1 mm |
| Longueur de coupe L_c | 40 mm |

| | |
|---|-------------------------------------|
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Ø dents D_c | 10 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 | $0,05 \times D$ 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 | 240 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 220 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | moyennement adaptée | 100 m/min | S |
| Fonte GG(G) | adaptée | 200 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 |
|--------------------------------|-----------|