

Garant

Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Données de commande

N° commande	204016 12
GTIN	4045197886804
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 $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$.

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

Description technique

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur totale L	100 mm
Nombre de dents Z	7
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Longueur de coupe L_c	48 mm
Direction de l'approche	horizontal
Tolérance \varnothing nominal	f8
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,08 mm
\varnothing dents D_c	12 mm

Ø queue D _s	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,12 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×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
--------------------------------	-----------