

**Garant**
**Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Données de commande**

N° commande	204018 20
GTIN	4045197886910
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**.

Arêtes particulièrement longues pour une finition efficace.

**Remarque(s):**

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

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

**Description technique**

Nombre de dents Z	7
Longueur de coupe $L_c$	100 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	f8
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	20 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Direction de l'approche	horizontal
$\varnothing$ dents $D_c$	20 mm
Longueur totale L	160 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,122 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	0,05xD 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 <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
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