

Garant**Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Données de commande**

N° commande	206359 8/1,0
GTIN	4045197943408
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Fraise HPC avec différents rayons d'angle pour toutes les transitions radiales.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	38 degré
Rayon de coupe R_1	1 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø queue D_s	8 mm
Longueur totale L	68 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø de détalonnage D_1	7,7 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Ø dents D_c	8 mm
Longueur de coupe L_c	21 mm
Nombre de dents Z	4

Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance Ø nominal	f8
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	70 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	250 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	adaptée
Air	adaptée