

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/2,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206359 12/2,0
GTIN	4045197943507
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

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

**Avantage(s):**

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

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

**Description technique**

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	46 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage $D_1$	11,6 mm
Longueur totale L	93 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Nombre de dents Z	4
Rayon de coupe $R_1$	2 mm
Angle d'hélice	38 degré
Longueur de coupe $L_c$	26 mm

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 <sup>2</sup>	adaptée	260 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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