

## Garant

### Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



#### Données de commande

N° commande	204019 8
GTIN	4045197954213
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 en roulant lors de la passe de finition**.

Arêtes particulièrement longues pour une finition efficace.

##### Remarque(s):

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

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

#### Description technique

Direction de l'approche	horizontal
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,043 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur totale L	81 mm
Angle d'hélice	45 degré
$\varnothing$ queue $D_s$	8 mm
$\varnothing$ dents $D_c$	8 mm
Nombre de dents Z	7

Longueur de coupe $L_c$	40 mm
Tolérance $\varnothing$ nominal	f8
Angle du chanfrein de bec	90 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 dressage
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