

## Garant

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



#### Données de commande

N° commande	204019 12
GTIN	4045197954237
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

Ø dents $D_c$	12 mm
Angle d'hélice	45 degré
Ø queue $D_s$	12 mm
Longueur totale L	112 mm
Nombre de dents Z	7
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Longueur de coupe $L_c$	60 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolérance Ø nominal	f8

Direction de l'approche	horizontal
Queue	DIN 6535 HA avec h6
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