

## Garant

### Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



#### Données de commande

N° commande	204015 4
GTIN	4045197951878
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**.

Convient pour l'usinage du titane et des alliages de titane.

##### Remarque(s):

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

$a_{e \max} = 0,1 \times D$

#### Description technique

Longueur totale L	62 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø queue $D_s$	6 mm
Direction de l'approche	horizontal
Tolérance Ø nominal	f8
Angle d'hélice	45 degré
Longueur de coupe $L_c$	16 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Nombre de dents Z	7

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø dents $D_c$	4 mm
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	0,1×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	360 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	290 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	moyennement adaptée	100 m/min	S
Fonte GG(G)	adaptée	300 m/min	K
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		

Air  
**Services**

adaptée

Rectification de queue Type HB

129100 HB