

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

**Données de commande**

N° commande	204015 12
GTIN	4045197954527
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**

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Nombre de dents Z	7
Ø queue $D_s$	12 mm
Angle d'hélice	45 degré
Longueur de coupe $L_c$	36 mm
Longueur totale L	93 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm

Direction de l'approche	horizontal
Ø dents $D_c$	12 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	$0,1 \times D$ 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	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