

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Steel SlotMachine HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	205554 10
GTIN	4045197959959
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Meilleure protection des arêtes de coupe grâce à un léger chanfrein d'arête. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat à grains ultra-fins.

Avantage(s):

La géométrie de l'outil permet d'évacuer les copeaux enroulés particulièrement étroits via les goujures plates à grand débit de copeaux. L'outil reste ainsi particulièrement stable.

Angle de plongée possible jusqu'à 10° grâce au grand dégagement frontal.

Utilisation:

Pour l'ébauche.

Solution pour l'usinage TPC.**Description technique**

Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,05 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de col L_1 avec détalonnage	35 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø queue D_s	10 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,5 mm
Angle d'hélice	42 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Tolérance Ø nominal	d11
Ø de détalonnage D_1	9,3 mm
Ø dents D_c	10 mm
Longueur totale L	80 mm
Nombre de dents Z	5
Longueur de coupe L_c	30 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	NR
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,4 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	140 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	110 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adaptée	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	35 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	200 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		