

**Garant****Fraise en bout torique carbure monobloc GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	206288 4
GTIN	4045197989505
Classe d'article	11Z

**Description****Exécution:**

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

Coupe au centre spéciale pour le fraisage à coupes parallèles avec avances très élevées.

**Utilisation:**

Pour le fraisage et le copiage à coupes parallèles lors de **l'usinage du titane** dans des conditions HPC.

L'application de stratégies de fraisage spéciales **permet d'atteindre des volumes de copeaux très élevés.**

**Remarque(s):**

Réaffûtage non recommandé.

**Description technique**

Longueur de coupe $L_c$	2,5 mm
Ø de détalonnage $D_1$	3,6 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	85 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	24 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Ø dents $D_c$	4 mm
Rayon de programmation	0,5 mm
Dim. $a_{p\max}$ balayage	0,25 mm

Angle d'attaque $\kappa$	10,5 degré
Avance f dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Tolérance $\varnothing$ nominal	h9
Angle d'hélice	15 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	rose
Type de produit	Fraises en bout UGV

### Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adaptée	80 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		

### Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------