

## Garant

### Fraise en bout torique carbure monobloc GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm



#### Données de commande

N° commande	206288 2
GTIN	4045197985996
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 col $L_1$ avec détalonnage	18 mm
Ø dents $D_c$	2 mm
Ø de détalonnage $D_1$	1,7 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	75 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	1,5 mm
Dim. $a_{p\ max}$ balayage	0,15 mm
Rayon de programmation	0,3 mm

Angle d'attaque $\kappa$	11 degré
Avance f dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,015 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
--------------------------------	-----------