

**Garant****Fraise à queue cylindrique carbure monobloc GARANT Master Titan HPC/TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	203157 5
GTIN	4045197989741
Classe d'article	11Z

**Description****Exécution:**

Pour l'ébauche et la finition avec avances maximales et très faible génération de vibrations pour une durée de vie optimale et un excellent enlèvement de copeaux.

Affûtage spécial avec chanfreinage des arêtes similaire à celui des fraises toriques et **revêtement spécial**.

Dimensions suivant DIN 6527 longue.

**Utilisation:**

Pour le fraisage du **titane et des alliages de titane**.

**Remarque(s):**

Réaffûtage possible en cas d'utilisation comme fraise TPC.

**Description technique**

Ø dents $D_c$	5 mm
Ø de détalonnage $D_1$	4,8 mm
Angle d'hélice	40 degré
Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	18 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm

Tolérance Ø nominal	e8
Longueur totale L	57 mm
Nombre de dents Z	5
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	13 mm
Arrondi d'angle r <sub>v</sub>	0,1 mm
Série	Master Titan
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,4×D pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,08×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	rose
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	60 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		

## Services

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