

**Garant**
**Fraise à queue cylindrique carbure monobloc GARANT Master Titan HPC/TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 203157 10     |
| GTIN             | 4045197989772 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Queue  | DIN 6535 HA avec h6             |
| Ø queue $D_s$  | 10 mm                           |
| Ø dents $D_c$  | 10 mm                           |
| Longueur totale L  | 72 mm                           |
| Ø de détalonnage $D_1$   | 9,7 mm                          |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                               | 32 mm                           |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,034 mm                        |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans le titane $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,042 mm               |
| Longueur de coupe $L_c$   | 22 mm                  |
| Angle d'hélice  | 40 degré               |
| Nombre de dents Z   | 5                      |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                                     | e8                     |
| Arrondi d'angle $r_v$   | 0,2 mm                 |
| Série   | Master Titan           |
| Revêtement  | TiAlN                  |
| Type d'outils   | Carbure monobloc       |
| Norme   | DIN 6527               |
| Type  | N                      |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | 0,4xD pour le dressage |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | 0,3xD pour le dressage |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                             | 0,08xD                 |
| Arrosage interne  | non                    |
| Méthode d'usinage   | HPC                    |
| Méthode d'usinage   | TPC                    |
| Bague de couleur  | rose                   |
| Type de produit   | Fraise à dresser       |

## Données utilisateur

|                           | Adéquation | $V_c$    | Code ISO |
|---------------------------|------------|----------|----------|
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | adaptée    | 60 m/min | S        |
| av. arrosage max.         | adaptée    |          |          |

## Services

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