

Garant

Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/0,5mm



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206364 6/0,5 |
| GTIN | 4045197991836 |
| Classe d'article | 11Z |

Description

Exécution:

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Utilisation:

Pour le fraisage du **titane et des alliages de titane**, offrant un fonctionnement silencieux, une durée de vie optimale et un excellent enlèvement de copeaux.

Description technique

| | |
|--|---------------------|
| Ø dents D_c | 6 mm |
| Longueur de coupe L_c | 13 mm |
| Avance f_z pour le copiage dans le titane > 850 N/mm ² | 0,03 mm |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Facteur de correction pour v_c | 1,5 |
| Avance f_z pour le dressage dans le titane > 850 N/mm ² | 0,026 mm |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 20 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 0,5 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 5,8 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h6 |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Nombre de dents Z | 4 |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Type | N |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,5×D pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,3×D pour le dressage |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | HPC |
| Tolérance de queue | h6 |
| Bague de couleur | rose |
| Type de produit | Fraises toriques |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|----------------------------|------------|----------|----------|
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 60 m/min | S |
| av. arrosage max. | adaptée | | |

Services

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