

**Garant**
**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1mm**

**Données de commande**

N° commande	201647 1
GTIN	4062406112943
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**
**Dépouille double** pour une utilisation dans le domaine **HPC**.

Résistance à l'oxydation et dureté à chaud supérieures.

Utilisable à des vitesses de coupe élevées; idéal également pour Toolox®.

**Remarque(s):**
**Produit succédant à 201644.**
**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Longueur de coupe $L_c$	3 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø dents $D_c$	1 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	50 degré
Ø queue $D_s$	6 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage $D_1$	0,95 mm
Longueur totale L	57 mm

Nombre de dents Z	2
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	13 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,02 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Inox principal
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	V <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
Uni	non revêtu		
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min. moyennement adaptée

Air moyennement adaptée  
**Services**

Rectification de queue Type HB

129100 HB