

**Garant**
**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Données de commande**

N° commande	201647 10
GTIN	4062406113513
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**

Tolérance Ø nominal	e8
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur totale L	72 mm
Angle d'hélice	50 degré
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	32 mm
Nombre de dents Z	2
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,17 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	9,8 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø dents $D_c$	10 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 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 $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ 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	$V_c$	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