

Garant
Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203007 5 |
| GTIN | 4045197775726 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:

Pour **l'ébauche et la finition**.

Fraise HPC dotée du **tout nouveau revêtement hautes performances** pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans les aciers inoxydables les plus divers. **Résistance à l'oxydation** et **dureté à chaud** supérieures.

Utilisable à des **vitesse de coupe élevées** ; idéal également pour TOOLOX®.

Avantage(s):

Fonctionnement à faibles vibrations.

Description technique

| | |
|--|---------------------|
| Ø de détalonnage D_1 | 4,7 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Longueur de coupe L_c | 13 mm |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,25 mm |
| Tolérance Ø nominal | h10 |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 22 mm |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |

| | |
|---|--|
| Nombre de dents Z | 4 |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Ø dents D_c | 5 mm |
| Angle d'hélice | 40 degré |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Série | Inox principal |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | DIN 6527 |
| Type | N |
| Propriété de l'angle d'hélice | Différent |
| Pas des arêtes de coupe | Différent |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,1 \times D$ |
| Arrosage interne | non |
| Méthode d'usinage | TPC |
| 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 ² | adaptée | 250 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 230 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 200 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | adaptée | 180 m/min | P |
| Acier < 1400 N/mm ² | adaptée | 115 m/min | P |
| Acier < 50 HRC | adaptée | 80 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|--------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 90 m/min | M |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| à sec | Moyennement adapté | | |
| Air | adaptée | | |