

## Garant

### Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



## Données de commande

N° commande	203007 10
GTIN	4045197775757
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

Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Longueur de coupe $L_c$	22 mm
Nombre de dents Z	4
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Longueur totale L	72 mm
Ø de détalonnage $D_1$	9,5 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents $D_c$	10 mm

Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	34 mm
Tolérance Ø nominal	h10
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,1×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 <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	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 50 HRC	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
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		