

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm****Données de commande**

N° commande	202997 3
GTIN	4062406231552
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	2,8 mm
Ø dents D_c	3 mm
Longueur de coupe L_c	8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	4
Tolérance Ø nominal	h10
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø queue D_s	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm

Longueur totale L	57 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	20 mm
Angle d'hélice	40 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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	0,1×D
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 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 _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		