

**Garant****Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	202999 4
GTIN	4062406233648
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®.

Avec **arrosage interne** pour une bonne évacuation des copeaux.

**Avantage(s):**

Fonctionnement à faibles vibrations.

**Description technique**

Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	3,8 mm
Tolérance Ø nominal	h10
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	21 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,15 mm
Angle d'hélice	40 degré
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	4 mm
Nombre de dents Z	4

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	57 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Longueur de coupe $L_c$	11 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
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×D
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,1×D
Arrosage interne	oui
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
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	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		
Air	adaptée		