

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