

## Garant

### Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX M HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10Mmm



#### Données de commande

N° commande	202989 10M
GTIN	4062406245054
Classe d'article	11X

#### Description

##### Exécution:

Fraise 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. Utilisable à des **vitesse de coupe** élevées, par ex. dans les aciers duplex.

##### Remarque(s):

**Produit succédant à 203009.**

#### Description technique

Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	42 degré
Ø queue D <sub>s</sub>	10 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	10 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	38 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	9,7 mm
Longueur totale L	80 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	30 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm

Nombre de dents Z	4
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Arrondi d'angle $r_v$	0,2 mm
Série	Inox principal
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
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	$0,03 \times D$ pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,1 \times D$
Arrosage interne	non
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	90 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		