

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX M HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	202989 12
GTIN	4062406245061
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

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	26 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø queue D_s	12 mm
Angle d'hélice	42 degré
Ø de détalonnage D_1	11,6 mm
Longueur totale L	83 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm

Ø dents D_c	12 mm
Nombre de dents Z	4
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 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	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H

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