

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 203116 5 |
| GTIN | 4062406783457 |
| Classe d'article | 11Z |

Description**Exécution:**

Fraise hautes performances avec **pas de denture** et **d'hélice différentiels**. **Sécurité de processus élevée** et **meilleure évacuation des copeaux** grâce aux **goujures agrandies**. **Substrat en carbure optimisé** pour une **résistance à la rupture par flexion supérieure** et une **durée de vie extrême**, même dans les aciers inoxydables hautes performances, en particulier les matériaux duplex. Positionnement **décalé** des **brise-copeaux** sur les arêtes de coupe.

Avantage(s):

Forces d'extraction moindres grâce à l'angle d'hélice réduit.

Remarque(s):

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les codes articles 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 et 204019.

$a_{e,max} = 0,12 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

| | |
|----------------------------------|---------------------------------|
| Angle d'hélice | 36 degré |
| Ø de détalonnage D_1 | 4,8 mm |
| Nombre de dents Z | 6 |
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HB |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Queue | DIN 6535 HB avec h6 |

| | |
|--|------------------|
| Ø dents D_c | 5 mm |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,1 mm |
| Longueur de coupe L_c | 13 mm |
| Angle du chanfrein de bec | 45 degré |
| Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| Tolérance Ø nominal | e8 |
| Longueur totale L | 57 mm |
| Ø queue D_s | 6 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 | 0,12×D |
| Arrosage interne | non |
| 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 | Moyennement adapté | 380 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | Moyennement adapté | 340 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | Moyennement adapté | 300 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | Moyennement adapté | 230 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adaptée | 240 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|--------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adaptée | 170 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adaptée | 140 m/min | S |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| av. arrosage min. | Moyennement adapté | | |
| Air | adaptée | | |