

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Données de commande**

N° commande	203116 8
GTIN	4062406783471
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

Longueur de coupe L_c	19 mm
Ø de détalonnage D_1	7,8 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,16 mm
Nombre de dents Z	6
Tolérance Ø nominal	e8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB

Angle d'hélice	36 degré
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,052 mm
Ø queue D_s	8 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø dents D_c	8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
Longueur totale L	63 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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	0,12xD
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		