

**Garant****Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Données de commande**

N° commande	203116 16
GTIN	4062406783501
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 $L_c$	32 mm
Ø dents $D_c$	16 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	36 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,32 mm

Nombre de dents Z	6
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	15,8 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur totale L	92 mm
Épaisseur moyenne de copeau h <sub>max</sub> pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	42 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Nombre de brise-copeaux	1
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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	300 m/min	P

Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	Moyennement adapté	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	140 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		