

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm****Données de commande**

N° commande	203117 14
GTIN	4062406783686
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.

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Angle d'hélice	36 degré
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur totale L	99 mm
Longueur de coupe L_c	42 mm
Ø dents D_c	14 mm

Tolérance Ø nominal	e8
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,084 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,28 mm
Nombre de dents Z	6
Ø de détalonnage D_1	13,8 mm
Ø queue D_s	14 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	50 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Nombre de brise-copeaux	2
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	0,1×D
Arrosage interne	non
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	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		