

**Garant****Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 203117 20     |
| GTIN             | 4062406783709 |
| 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**

|                                   |                                 |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| Longueur de coupe $L_c$           | 60 mm                           |
| Ø de détalonnage $D_1$            | 19,8 mm                         |
| Largeur du chanfrein de bec à 45° | 0,4 mm                          |
| Qualité d'équilibrage avec queue  | G 2,5 avec HB                   |
| Longueur totale L                 | 126 mm                          |
| Angle du chanfrein de bec         | 45 degré                        |
| Direction de l'approche           | Horizontal, oblique et vertical |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage   | 70 mm               |
| Queue  | DIN 6535 HB avec h6 |
| Tolérance $\varnothing$ nominal  | e8                  |
| Angle d'hélice   | 36 degré            |
| Épaisseur moyenne de copeau $h_{max}$ pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm             |
| $\varnothing$ queue $D_s$  | 20 mm               |
| $\varnothing$ dents $D_c$  | 20 mm               |
| Nombre de dents Z  | 6                   |
| 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 <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            |           |   |