

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	203119 12
GTIN	4062406783808
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.

$a_{e,max} = 0,04 \times D$ pour l'usinage TPC.

Produit succédant à 203105 et 203108.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de coupe L_c	60 mm
Ø dents D_c	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Ø queue D_s	12 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	e8
Nombre de dents Z	6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur totale L	112 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,047 mm
Angle d'hélice	36 degré
Nombre de brise-copeaux	3
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	0,04×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	270 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	Moyennement adapté	240 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	Moyennement adapté	210 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	Moyennement adapté	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	200 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	100 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		