

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

N° commande	203118 16
GTIN	4062406783761
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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ pour l'usinage TPC.

Produit succédant à 203104 et 203107.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	6
Longueur totale L	123 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur de coupe L_c	64 mm

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,082 mm
Ø queue D_s	16 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,32 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D_c	16 mm
Angle d'hélice	36 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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	$0,07 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	Moyennement adapté	320 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	Moyennement adapté	290 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	Moyennement adapté	260 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	Moyennement adapté	200 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adaptée	120 m/min	S
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		
Air	adaptée		