

Garant**Fraise rotative revêtue GARANT Master Cast – grossier, AlTiSiN, Type: D1210****Données de commande**

N° commande	547700 D1210
GTIN	4067263736684
Classe d'article	51D

Description**Exécution:**

La nouvelle géométrie innovante des dents offre une **très grande capacité de coupe**, de même qu'un **fonctionnement silencieux et une bonne maniabilité**. Aucune adhérence des copeaux et excellents résultats d'état de surface.

Ø tige 6mm.

Pour l'ébauche et la finition. Avec revêtement hautes performances pour une plus longue durée de vie, un apport de chaleur moindre et une adhérence réduite des copeaux.

Les fraises rotatives GARANT sont fabriquées exclusivement sur les machines CNC les plus modernes à partir de types de carbure hautes performances et de grande ténacité avec une très bonne stabilité des angles de coupe. La queue est en acier, si le diamètre de la tête est supérieur à celui de la queue, sinon en carbure.

- **Enlèvement de matière élevé.**
- **Fonctionnement silencieux.**
- **Revêtement hautes performances pour réduction de la charge thermique réduite, une augmentation de la durée de vie et une meilleure évacuation des copeaux.**
- **Substrat ultra-moderne optimisé pour les matériaux en acier moulé.**
- **Durées de vie extrêmes.**

Utilisation:

Optimisée pour l'usinage de la fonte, de l'acier, de l'acier moulé, de l'acier à outils et des alliages de titane doux.

Optimisée pour l'usinage de fontes dures et cassantes tels que la fonte, l'acier et l'acier moulé, l'acier trempé et l'acier à outils. Convient aussi bien à un usage manuel que sur robot industriel. Pour l'ébarbage, la coupe d'arêtes, l'enduisage, l'usinage de soudures et de surfaces planes.

Remarque(s):

Matières avec une mauvaise thermoconductivité; diminuer la vitesse de rotation pour éviter le bleuissement de la fraise et le graissage.

Description technique

Ø queue	6 mm
Forme	Bille
Ø tête	12 mm
Longueur tête	10 mm
Longueur totale	51 mm
Série	GARANT Master Cast
Type d'outils	AlTiSiN
Type de produit	Fraises rotatives

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu Mg	moyennement adaptée		
Acier < 900 N/mm ²	adaptée		
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée		
Acier < 55 HRC	adaptée		
Acier < 60 HRC	adaptée		
INOX	adaptée		
Ti	moyennement adaptée		
Fonte GG(G)	adaptée		
CuZn	moyennement adaptée		

