

Garant
Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX avec brise-copeaux et arrosage interne TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Données de commande

N° commande	203120 10
GTIN	4067263117117
Classe d'article	11Z

Description
Exécution:

Fraise hautes performances avec **pas de denture** et **d'hélice différentiels**. **Sécurité de processus garantie** 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, notamment le duplex. **Brise-copeaux décalés sur les arêtes de coupe**.

Modèle avec arrosage interne pour une meilleure évacuation des copeaux.

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
Ø queue D_s	10 mm
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Nombre de dents Z	6
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Ø dents D_c	10 mm

Longueur de coupe L_c	30 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	9,8 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans l'INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
Angle d'hélice	36 degré
Longueur totale L	80 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm
Nombre de brise-copeaux	1
Longueur de col L_1 avec détalonnage	35 mm
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	0,12×D
Arrosage interne	oui
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 adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	300 m/min	P

Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	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 adaptée		
Air	adaptée		