

Garant**Fraise torique carbure monobloc GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 20/1,0mm****Données de commande**

N° commande	206333 20/1,0
GTIN	4069515015042
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Fraise HPC dotée d'un **tout nouveau revêtement hautes performances**. Pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans différents matériaux.

Avec **double angle de dépouille latérale**.

Tolérance: Rayon de coupe R_1

Dim. rayon 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003 \text{ mm}$.

Dim. rayon > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Utilisation:

Spécialement conçue pour l'**usinage à grande vitesse** dans la **fabrication de moules et d'outils** pour le **copiage**. Excellents résultats en **fraisage à sec**.

Remarque(s):

Produit succédant à 206280.

Description technique

Nombre de dents Z	6
Angle d'hélice	30 degré
Ø détalonnage min. D_5	19 mm
Longueur totale L	104 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 1100 N/mm ²	0,1 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de coupe L_c	20 mm

Fiche technique

Ø dents D_c	20 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø queue D_s	20 mm
Ø détalonnage max. D_6	19,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	55 mm
Série	Master Steel
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,03 \times D$ pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,2 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	120 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	85 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adaptée	70 m/min	P
Acier $< 55 \text{ HRC}$	adaptée	40 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	95 m/min	M

Fiche technique

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	M
Fonte GG(G)	adaptée	110 m/min	K
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

#Produits adaptés

<https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/206333-20/1,0>