

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	202952 10
GTIN	4069515039598
Classe d'article	11Z

Description**Exécution:**

Fraise avec **géométrie optimisée** et **revêtement hautes performances** moderne pour des performances d'usinage optimales dans divers **aciers inoxydables**. Egalement utilisable dans les matériaux **duplex**. **Cotes similaires à DIN 6527**.

Avantage(s):

Fonctionnement à faibles vibrations.

Remarque(s):

Produit succédant à 202989.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Angle d'hélice	40 degré
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Type de queue	HB
Ø dents D_c	10 mm
Longueur de coupe L_c	22 mm
Ø queue D_s	10 mm

Fiche technique

Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Longueur totale L	72 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D_1	9,7 mm
Arrondi d'angle r_v	0,2 mm
Revêtement	AlTiN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a_e pour le dressage	0,3×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	moyennement adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	moyennement adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	moyennement adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	moyennement adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M

Fiche technique

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée