

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	202952 6
GTIN	4069515039574
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

Arrondi d'angle r_v	0,1 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Longueur de coupe L_c	13 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur de col L_1 avec détalonnage	19 mm
Ø dents D_c	6 mm
Longueur totale L	57 mm
Angle d'hélice	40 degré

Fiche technique

Ø queue D _s	6 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Type de queue	HB
Tolérance Ø nominal	e8
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 fraisage	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