

**Garant**
**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	203006 5
GTIN	4045197851772
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

 Pour **l'ébauche et la finition**.

 Fraise HPC dotée du **tout nouveau revêtement hautes performances** pour une **durée de vie exceptionnelle** et un **enlèvement de copeaux optimal** dans les aciers inoxydables les plus divers. **Résistance à l'oxydation** et **dureté à chaud** supérieures.

 Utilisable à des **vitesse de coupe élevées** ; idéal également pour TOOLOX®.

**Avantage(s):**

Fonctionnement à faibles vibrations.

**Description technique**

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	h10
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	5 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	13 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	4,8 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	25 mm

Longueur totale L	62 mm
Nombre de dents Z	4
Angle d'hélice	40 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
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	0,3×D pour le contournage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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 <sup>2</sup>	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	115 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	85 m/min	M

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	adaptée
à sec	Moyennement adapté
Air	adaptée