Garant

Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC / TPC, TiAlN, ⌀ h10 DC: 6mm

Données de commande

N° commande	203011 6
GTIN	4045197851857
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 **vitesses de coupe élevées** ; idéal également pour TOOLOX®.
Avantage(s):
Fonctionnement à faibles vibrations.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
⌀ de détalonnage D_1	5,5 mm
Longueur de coupe L_c	18 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm^2	0,025 mm
Tolérance ⌀ nominal	h10
⌀ dents D_C	6 mm
Longueur totale L	62 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,25 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Nombre de dents Z	4
∅ queue D_s	6 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm²	0,03 mm
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	0,08×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm²	adaptée	115 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	80 m/min	H

INOX < 900 N/mm²	adaptée	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	adaptée	85 m/min	M
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		