

**Garant****Fraise torique carbure monobloc GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 6/1,5mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206345 6/1,5  |
| GTIN             | 4045197852007 |
| Classe d'article | 11X           |

**Description****Exécution:**

Dimensions similaires à DIN 6527.

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.

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

**Avantage(s):**

**Résistance à l'oxydation et dureté à chaud plus élevées.**

**Description technique**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Ø de détalonnage $D_1$  | 5,5 mm              |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,037 mm            |
| Ø dents $D_c$   | 6 mm                |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                            | 21 mm               |
| Nombre de dents Z   | 4                   |
| Rayon de coupe $R_1$  | 1,5 mm              |
| Longueur totale L   | 57 mm               |
| Longueur de coupe $L_c$   | 13 mm               |
| Ø queue $D_s$   | 6 mm                |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6 |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Angle d'hélice   | 40 degré                        |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                         |
| Série  | Inox principal                  |
| Revêtement   | TiAlN                           |
| Type d'outils  | Carbure monobloc                |
| Norme  | Norme usine                     |
| Type   | N                               |
| Tolérance Ø nominal  | h10                             |
| Propriété de l'angle d'hélice                                      | Différent                       |
| Pas des arêtes de coupe  | Différent                       |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                            | 0,3×D pour le contournage       |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                            | 0,05×D pour le copiage          |
| Arrosage interne   | non                             |
| Méthode d'usinage  | HPC                             |
| Tolérance de queue   | h6                              |
| Bague de couleur   | bleu                            |
| Type de produit  | Fraises toriques                |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|------------|-----------|----------|
| Acier < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 250 m/min | P        |
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 230 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée    | 200 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 180 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée    | 170 m/min | P        |
| TOOLOX 33                      | adaptée    | 115 m/min | H        |
| TOOLOX 44                      | adaptée    | 80 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adaptée    | 110 m/min | M        |

|                              |                     |          |   |
|------------------------------|---------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min | M |
| Uni                          | moyennement adaptée |          |   |
| av. arrosage max.            | adaptée             |          |   |
| av. arrosage min.            | adaptée             |          |   |
| à sec                        | Moyennement adapté  |          |   |
| <del>Air</del>               | <del>adaptée</del>  |          |   |
| <b>Services</b>              |                     |          |   |

Rectification de queue Type HB

129100 HB