

Garant

Fraise torique carbure monobloc GARANT Master INOX HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,5mm



Données de commande

N° commande	206347 12/1,5
GTIN	4045197852540
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

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,062 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Ø dents D_c	12 mm
Ø de détalonnage D_1	11,5 mm
Rayon de coupe R_1	1,5 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm

Angle d'hélice	40 degré
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,05 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 ²	adaptée	250 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	230 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	110 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	90 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		