

## Garant

### Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2mm



## Données de commande

N° commande	202387 2
GTIN	4045197875112
Classe d'article	11X

## Description

### Exécution:

#### Pour l'ébauche et la finition.

Fraise HPC dotée d'un **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** ; également indiquée pour TOOLOX®.

Cotes similaires à **DIN 6527**.

## Description technique

Longueur de coupe $L_c$	5 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Ø dents $D_c$	2 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,05 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	10 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Tolérance Ø nominal	h10
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Longueur totale L	57 mm

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	1,92 mm
Angle d'hélice	40 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Série	Inox principal
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,5×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 <sub>c</sub>	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	170 m/min	P
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	moyennement 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 adaptée		
Air	adaptée		