

## Garant

### Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm



## Données de commande

N° commande	202387 3
GTIN	4045197875136
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 totale L	57 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	8 mm
Tolérance Ø nominal	h10
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,05 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Nombre de dents Z	3
Ø dents D <sub>c</sub>	3 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	15 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	2,9 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 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 $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	$0,5 \times D$ pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	bleu
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier $< 500 \text{ N/mm}^2$	adaptée	250 m/min	P
Acier $< 750 \text{ N/mm}^2$	adaptée	230 m/min	P
Acier $< 900 \text{ N/mm}^2$	adaptée	200 m/min	P
Acier $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adaptée	170 m/min	P
Acier $< 1400 \text{ N/mm}^2$	moyennement adaptée	170 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		