

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	202389 6
GTIN	4045197875310
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 **vitesses de coupe élevées** ; également indiquée pour TOOLOX®.

Description technique

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur de col L_1 avec détalonnage	24 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,1 mm
Longueur totale L	62 mm
Ø de détalonnage D_1	5,9 mm
Longueur de coupe L_c	18 mm
Ø dents D_c	6 mm
Tolérance Ø nominal	h10
Ø queue D_s	6 mm

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,048 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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a_e pour le dressage	0,3×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 N/mm ²	adaptée	240 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	220 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	115 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	100 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adaptée	85 m/min	M
Uni	moyennement adaptée		
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		