

Garant**Fraise carbure monobloc GARANT Master INOX HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 1mm****Données de commande**

N° commande	202389 1
GTIN	4045197942012
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®.

Description technique

Longueur de coupe L_c	3 mm
Ø queue D_s	6 mm
Tolérance Ø nominal	h10
Longueur totale L	57 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D_1	0,9 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L_1 avec détalonnage	13 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Angle d'hélice	40 degré
Avance f_z pour le dressage dans l'INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm

Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,05 mm
Nombre de dents Z	3
Ø dents D_c	1 mm
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 fraisage	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		