

**Garant**
**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm**

**Données de commande**

N° commande	205250 6
GTIN	4062406122218
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Pour l'ébauche.

Affûtage spécial pour l'usinage des métaux non ferreux.

**Avantage(s):**

**Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.**

Jusqu'à 2xD dans la masse avec vitesses d'avance maximales et très faible génération de vibrations.

Fraisage en plongée oblique possible jusqu'à 45°.

Vitesses d'avance maximales en plongée verticale grâce à la **géométrie spéciale**.

**Description technique**

Longueur totale L	57 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents $D_c$	6 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	19 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm
Angle d'hélice	35 degré
Ø de détalonnage $D_1$	5,5 mm
Longueur de coupe $L_c$	13 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Ø queue $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	3
Arrondi d'angle $r_v$	0,2 mm
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	WR
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,4×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	Adapté	450 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	400 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	380 m/min	N
PA 66	moyennement adaptée	120 m/min	N
PEEK	moyennement adaptée	100 m/min	N
Cu	Adapté	160 m/min	N

CuZn	Adapté	200 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		

**Services**

Rectification de queue Type HB

129100 HB