

Garant
Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 14mm

Données de commande

N° commande	205250 14
GTIN	4062406122256
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

Ø dents D_c	14 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Ø queue D_s	14 mm
Angle d'hélice	35 degré
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,2 mm
Ø de détalonnage D_1	13 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	e8

Longueur totale L	83 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,18 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	4
Longueur de coupe L_c	26 mm
Arrondi d'angle r_v	0,32 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
--------------------------------	-----------