

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 18mm****Données de commande**

N° commande	205250 18
GTIN	4062406122270
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	18 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	42 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur totale L	92 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,22 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø de détalonnage D_1	17 mm
Longueur de coupe L_c	31 mm

Angle d'hélice	35 degré
Ø queue D_s	18 mm
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,25 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
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