

**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC, DLC, Ø f8 DC: 10mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 205255 10     |
| GTIN             | 4062406122379 |
| Classe d'article | 11X           |

**Description****Exécution:**

Pour l'ébauche.

Affûtage spécial pour l'usinage des métaux non ferreux.

Meilleure évacuation des copeaux grâce à l'arrosage interne central. Convient également au perçage grâce à la géométrie brevetée.

**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**.

**Remarque(s):**

Type **HB**: commander avec **le code art. 205256**.

**Description technique**

|  |          |
|--|----------|
| Angle d'hélice   | 35 degré |
| Longueur totale L  | 72 mm    |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'aluminium à copeaux courts | 0,12 mm  |
| Ø queue $D_s$  | 10 mm    |
| Longueur de coupe $L_c$  | 22 mm    |
| Nombre de dents Z  | 3        |

|   |   |
|---|---|
| Direction de l'approche                                   | Horizontal, oblique et vertical           |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                    | 30 mm                                     |
| Qualité d'équilibrage avec queue                          | G 2,5 avec HA                             |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h6                       |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts | 0,14 mm                                   |
| $\varnothing$ dents $D_c$                                 | 10 mm                                     |
| $\varnothing$ de détalonnage $D_1$                        | 9,5 mm                                    |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                           | e8  |
| 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                   | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1xD |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                   | 0,5xD pour le dressage                    |
| Arrosage interne  | oui                                       |
| 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             |           |   |
| <del>Air</del>    | <del>adaptée</del>  |           |   |

**Services**

Rectification de queue Type HB

129100 HB