

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

N° commande	205265 6
GTIN	4062406122539
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 de détalonnage D ₁	5,5 mm
Ø dents D _c	6 mm
Ø queue D _s	6 mm
Longueur de coupe L _c	18 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	24 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	35 degré
Longueur totale L	62 mm
Nombre de dents Z	3

Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Tolérance \varnothing nominal	e8
Arrondi d'angle r_v	0,2 mm
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
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	0,5xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5xD pour le dressage
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 adapté
Air	adaptée

Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------