

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm



Données de commande

N° commande	205265 20
GTIN	4062406122607
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 queue D _s	20 mm
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	74 mm
Ø de détalonnage D ₁	19 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,25 mm
Longueur totale L	126 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D _c	20 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Longueur de coupe L_c	60 mm
Angle d'hélice	35 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Nombre de dents Z	4
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,28 mm
Arrondi d'angle r_v	0,5 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	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D 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
--------------------------------	-----------