

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu PickPocket HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 18mm



Données de commande

N° commande	202002 18
GTIN	4062406125851
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour l'ébauche et la finition.

Jusqu'à 2× D dans la masse avec vitesses d'avance maximales et très faible génération de vibrations.

Vitesses d'avance maximales en plongée verticale possibles.

Fraisage en plongée oblique possible jusqu'à 45°.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	42 mm
Ø dents D_c	18 mm
Ø de détalonnage D_1	17,8 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Longueur totale L	92 mm
Ø queue D_s	18 mm
Longueur de coupe L_c	31 mm
Nombre de dents Z	3
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,2 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,16 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance \varnothing nominal	e8
Angle d'hélice	42 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	W
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	250 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	200 m/min	N
Alu > 10% Si	Adapté	180 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	180 m/min	N
PE-HD	Adapté	130 m/min	N
PA 66	Adapté	150 m/min	N
PEEK	Adapté	130 m/min	N
PF 31	Adapté	110 m/min	N

Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	180 m/min	N
Cu	Adapté	120 m/min	N
CuZn	Adapté	150 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