

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu PickPocket HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 12mm



Données de commande

N° commande	202002 12
GTIN	4062406125813
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

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe L_c	26 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur totale L	83 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,15 mm
Ø de détalonnage D_1	11,8 mm
Ø dents D_c	12 mm
Ø queue D_s	12 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm
Angle d'hélice	42 degré
Tolérance \varnothing nominal	e8
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