

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu PickPocket HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 9,7mm



Données de commande

N° commande	202002 9,7
GTIN	4062406125783
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour l'ébauche et la finition.

Jusqu'à 2x 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
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,12 mm
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Nombre de dents Z	3
Angle d'hélice	42 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Longueur totale L	72 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Ø dents D_c	9,7 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,09 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur de coupe L_c	22 mm
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