

**Garant**
**Fraise carbure monobloc GARANT Master Alu HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 3Lmm**

**Données de commande**

N° commande	201070 3L
GTIN	4062406186210
Classe d'article	11Z

**Description**
**Exécution:**

**Outils très finement équilibrés**, conviennent particulièrement à une utilisation avec des **broches haute vitesse**. Géométrie spéciale pour une évacuation optimisée des copeaux grâce au **nouveau procédé d'équilibrage**.

Fonctionnement très silencieux pour une **excellente qualité d'état de surface**.

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	2,8 mm
Longueur totale L	50 mm
Queue	Queue cylindrique
Longueur de coupe $L_c$	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,03 mm
Ø dents $D_c$	3 mm
Nombre de dents Z	1
Tolérance Ø nominal	e8
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	16 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,05 mm

Angle d'hélice	30 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 1,8 avec HA
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
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 Plastiques	adaptée	180 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	140 m/min	N
Alu > 10% Si	Adapté	105 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	140 m/min	N
CuZn	Adapté	180 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		

av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	moyennement adaptée
<del>Air</del>	<del>moyennement adaptée</del>
<b>Services</b>	
Rectification de queue Type HB	129100 HB