

**Garant**
**Fraise carbure monobloc GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø DC: 6Mmm**

**Données de commande**

N° commande	202512 6M
GTIN	4062406238865
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**
**Acuité d'arête élevée.**

Cotes similaires à DIN6527.

Pour l'ébauche et la finition. Jusqu'à 2xD dans la masse avec vitesses d'avance maximales et très faible génération de vibrations.

Avec **revêtement DLC sp<sup>2</sup>** de la toute dernière génération.

**Remarque(s):**

**Produit succédant à 202515.**

**Description technique**

Angle d'hélice	38 degré
Longueur de coupe $L_c$	20 mm
Ø de détalonnage $D_1$	5,5 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø queue $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,06 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	24 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm

Longueur totale L	65 mm
Tolérance Ø nominal	h6
Ø dents $D_c$	6 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Type	W
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,25×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×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.	adaptée	550 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	500 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	450 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	200 m/min	N
PE-HD	Adapté	160 m/min	N
PA 66	Adapté	200 m/min	N
PEEK	Adapté	150 m/min	N
PF 31	Adapté	130 m/min	N
PVDF GF20	adaptée	180 m/min	N
POM GF25	Adapté	160 m/min	N
PA 66 GF30	adaptée	150 m/min	N

PEEK GF30	adaptée	130 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	adaptée	300 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 adaptée		
Air	adaptée		
<b>Services</b>			

Rectification de queue Type HB

129100 HB