

**Garant****Fraise carbure monobloc GARANT Master Alu HPC, non revêtu, Ø DC: 4mm****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 202470 4      |
| GTIN             | 4062406245559 |
| Classe d'article | 11X           |

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

Cotes similaires à DIN 6527. Double angle de dépouille latérale.

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

**Remarque(s):**

**Produit succédant à 202480.**

**Description technique**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'aluminium à copeaux courts | 0,05 mm                         |
| Direction de l'approche  | Horizontal, oblique et vertical |
| Nombre de dents Z  | 4                               |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                           | 18 mm                           |
| Tolérance Ø nominal  | h6                              |
| Queue  | DIN 6535 HA avec h6             |
| Angle d'hélice   | 38 degré                        |
| Ø queue $D_s$  | 6 mm                            |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'aluminium à copeaux courts  | 0,06 mm                         |
| Longueur de coupe $L_c$  | 13 mm                           |
| Longueur totale L  | 57 mm                           |

|   |  |
|---|--|
| Ø dents $D_c$                           | 4 mm   |
| Ø de détalonnage $D_1$                  | 3,7 mm   |
| Angle du chanfrein de bec               | 90 degré   |
| Série                                   | Master Alu   |
| Revêtement                              | non revêtu   |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                                   |
| Norme                                   | DIN 6527   |
| Type                                    | W  |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine $1 \times D$ |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | $0,5 \times D$ 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           | adaptée             | 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               | moyennement adaptée |

**Services**

|                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| Rectification de queue Type HB | 129100 HB |
|--------------------------------|-----------|