

**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC, DLC, Ø f8 DC: 5mm****Données de commande**

N° commande	205256 5
GTIN	4062406276935
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

Pour l'ébauche.

Affûtage spécial pour l'usinage des métaux non ferreux.

Meilleure évacuation des copeaux grâce à l'arrosage interne central. Convient également au perçage grâce à la géométrie brevetée.

**Avantage(s):**

**Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.**

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

Fraisage en plongée oblique possible jusqu'à 45°.

Vitesses d'avance maximales en plongée verticale grâce à la **géométrie spéciale**.

**Description technique**

Nombre de dents Z	3
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'aluminium à copeaux courts	0,08 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de coupe $L_c$	9 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Angle d'hélice	35 degré
Tolérance Ø nominal	e8

Longueur totale L	57 mm
Ø dents $D_c$	5 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,06 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrondi d'angle $r_v$	0,2 mm
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
Profil de fraise	WR
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
Arrosage interne	oui
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	Adapté	450 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	400 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	380 m/min	N
Cu	Adapté	160 m/min	N
CuZn	Adapté	200 m/min	N

av. arrosage max.	adaptée
Air	adaptée