

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC, DLC, Ø f8 DC: 14mm



Données de commande

N° commande	205256 14
GTIN	4062406276980
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 $2 \times D$ 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

Ø dents D_c	14 mm
Longueur de coupe L_c	26 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,18 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,2 mm
Ø de détalonnage D_1	13 mm

Angle d'hélice	35 degré
Longueur totale L	83 mm
Ø queue D _s	14 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Nombre de dents Z	4
Arrondi d'angle r _v	0,32 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		