

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC, DLC, Ø f8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	205256 10
GTIN	4062406276966
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

Angle d'hélice	35 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Ø de détalonnage D ₁	9,5 mm
Avance f _z pour le dressage dans l'aluminium à copeaux courts	0,14 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur totale L	72 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'aluminium à copeaux courts	0,12 mm

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
\varnothing dents D_c	10 mm
Nombre de dents Z	3
\varnothing queue D_s	10 mm
Longueur de coupe L_c	22 mm
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 $1 \times D$
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
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		