

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	205256 6
GTIN	4062406276942
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

Queue	DIN 6535 HB avec h6
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	19 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	e8
Longueur de coupe L _c	13 mm
Longueur totale L	57 mm
Ø dents D _c	6 mm

Ø de détalonnage D_1	5,5 mm
Nombre de dents Z	3
Ø queue D_s	6 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm
Angle d'hélice	35 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
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 1×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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		