

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu PickPocket HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 12mm****Données de commande**

N° commande	202008 12
GTIN	4062406380755
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Pour l'ébauche et la finition.

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

Vitesses d'avance maximales en plongée verticale possibles.

Fraisage en plongée oblique possible jusqu'à 45°.

Avantage(s):

Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.

Description technique

Ø de détalonnage D ₁	11,8 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Ø queue D _s	12 mm
Tolérance Ø nominal	e6
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø dents D _c	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Angle d'hélice	42 degré
Avance f _z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm

Nombre de dents Z	3
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	46 mm
Avance f _z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm
Longueur de coupe L _c	36 mm
Longueur totale L	93 mm
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a _e pour le fraisage	1×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	Adapté	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	Adapté		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB