

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø f8 DC: 8mm



Données de commande

N° commande	205275 8
GTIN	4062406381325
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour l'ébauche.

Affûtage spécial pour l'usinage des métaux non ferreux. Nette réduction du volume de copeaux grâce à la fragmentation ciblée des copeaux en raison de la **géométrie de coupe spéciale**.

Solution pour l'usinage TPC. Idéal pour une fabrication automatisée, en raison de l'absence d'accumulation de copeaux dans la machine.

Remarque(s):

Type **HB**: commander avec le **code art. 205277**.

Type HB disponible au même prix que le type HA.

h_{max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales.

$ae_{max} = 0,12 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	30 degré
Longueur de coupe L_c	41 mm
Nombre de dents Z	3
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø de détalonnage D_1	7,5 mm
Ø dents D_c	8 mm

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC à copeaux courts dans l'aluminium	0,052 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur de col L_1 avec détalonnage	48 mm
Longueur totale L	90 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Arrondi d'angle r_v	0,2 mm
Ø queue D_s	8 mm
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
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	$0,12 \times D$
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.	adaptée	360 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	320 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	300 m/min	N
PA 66	moyennement adaptée	100 m/min	N
PEEK	moyennement adaptée	80 m/min	N
Cu	Adapté	130 m/min	N

CuZn	Adapté	160 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	moyennement adaptée		
Air	adaptée		