

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø f8 DC: 16mm



Données de commande

N° commande	205275 16
GTIN	4062406381356
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

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC à copeaux courts dans l'aluminium	0,104 mm
Longueur de coupe L_c	81 mm
Ø dents D_c	16 mm
Nombre de dents Z	4
Ø de détalonnage D_1	15 mm

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Arrondi d'angle r_v	0,32 mm
Longueur totale L	150 mm
Tolérance \varnothing nominal	e8
\varnothing queue D_s	16 mm
Angle d'hélice	30 degré
Longueur de col L_1 avec détalonnage	96 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×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