

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm



Données de commande

N° commande	205274 6
GTIN	4062406381257
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. 205276**.

Type HB disponible au même prix que le type HA.

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

$ae_{max} = 0,15 \times D$ pour l'usinage TPC.

Description technique

Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC à copeaux courts dans l'aluminium	0,043 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	30 mm
Ø dents D_c	6 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	70 mm
Angle d'hélice	30 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Ø queue D_s	6 mm
Arrondi d'angle r_v	0,2 mm
Ø de détalonnage D_1	5,7 mm
Nombre de dents Z	3
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Longueur de coupe L_c	25 mm
Tolérance Ø nominal	e8
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	0,15×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.	Adapté	400 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	Adapté	360 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	340 m/min	N
PA 66	moyennement adaptée	110 m/min	N
PEEK	moyennement adaptée	90 m/min	N
Cu	Adapté	140 m/min	N
CuZn	adaptée	180 m/min	N

av. arrosage max.	adaptée
av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée