

## Garant

### Fraises toriques carbure monobloc GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 4/1,0mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206261 4/1,0  |
| GTIN             | 4062406398392 |
| Classe d'article | 11X           |

## Description

### Exécution:

Avec dépouille excentrée et polissage supplémentaire dans les goujures pour une excellente évacuation des copeaux dans les matériaux non ferreux à copeaux longs.

Vitesses d'avance maximales en plongée verticale possibles. Fraisage en plongée oblique possible jusqu'à 45°.

Tolérances:

#### · Rayon d'angle

$R_1 = 0,5$  Tolérance  $\pm 0,02$  mm.

$R_1 > 0,5 - 1,5$  Tolérance  $\pm 0,03$  mm.

$R_1 > 1,5$  Tolérance  $\pm 0,05$  mm.

## Description technique

|                                  |                     |
|----------------------------------|---------------------|
| Qualité d'équilibrage avec queue | G 2,5 avec HA       |
| Ø queue $D_s$                    | 6 mm                |
| Queue                            | DIN 6535 HA avec h6 |
| Longueur de coupe $L_c$          | 6,5 mm              |
| Ø de détalonnage $D_1$           | 3,7 mm              |
| Nombre de dents Z                | 3                   |
| Ø dents $D_c$                    | 4 mm                |
| Longueur totale L                | 83 mm               |

|   |   |
|---|---|
| Rayon de coupe $R_1$                                      | 1 mm                                      |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage                    | 24 mm                                     |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu à copeaux courts  | 0,035 mm                                  |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts | 0,03 mm                                   |
| Série   | Master Alu                                |
| Revêtement  | DLC                                       |
| Type d'outils   | Carbure monobloc                          |
| Norme   | DIN 6527                                  |
| Type  | W   |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                           | e8  |
| Propriété de l'angle d'hélice                             | Différent                                 |
| Pas des arêtes de coupe                                   | Différent                                 |
| Direction de l'approche                                   | Horizontal, oblique et vertical           |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                   | 0,5×D pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage                   | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne  | non                                       |
| Méthode d'usinage   | HPC                                       |
| Bague de couleur  | Jaune                                     |
| Type de produit   | Fraises toriques                          |

## Données utilisateur

|                        | Adéquation | $V_c$     | Code ISO |
|------------------------|------------|-----------|----------|
| Alu.                   | Adapté     | 340 m/min | N        |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée    | 320 m/min | N        |
| Alu > 10% Si           | Adapté     | 290 m/min | N        |
| PMMA Acrylique         | Adapté     | 150 m/min | N        |
| PE-HD                  | Adapté     | 120 m/min | N        |
| PA 66                  | Adapté     | 150 m/min | N        |

|                    |                     |           |   |
|--------------------|---------------------|-----------|---|
| PEEK               | adaptée             | 110 m/min | N |
| PF 31              | Adapté              | 100 m/min | N |
| PVDF GF20          | Adapté              | 130 m/min | N |
| POM GF25           | Adapté              | 120 m/min | N |
| PA 66 GF30         | Adapté              | 110 m/min | N |
| PEEK GF30          | Adapté              | 100 m/min | N |
| PTFE CF25          | Adapté              | 110 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | adaptée             | 220 m/min | N |
| Cu                 | Adapté              | 120 m/min | N |
| CuZn               | Adapté              | 150 m/min | N |
| av. arrosage max.  | adaptée             |           |   |
| av. arrosage min.  | Moyennement adapté  |           |   |
| à sec              | moyennement adaptée |           |   |
| Air                | Adapté              |           |   |