

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine fraisetorique carbure monobloc HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/3,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206258 12/3,0
GTIN	4062406398354
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.

Avec nouveau profil ébauche, optimisé pour des vitesses d'avance supérieures. Résistance extrême à la rupture par flexion grâce à l'utilisation d'un substrat micrograin innovant.

**Description technique**

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	60 mm
Rayon de coupe $R_1$	3 mm
Longueur totale L	100 mm
Ø queue $D_s$	12 mm
Nombre de dents Z	3
Longueur de coupe $L_c$	49 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø de détalonnage $D_1$	11 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,15 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,13 mm

Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	WR
Tolérance Ø 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	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,3×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises toriques

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Alu.	Adapté	450 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	400 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	380 m/min	N
PA 66	moyennement adaptée	120 m/min	N
PEEK	moyennement adaptée	100 m/min	N
Cu	Adapté	160 m/min	N
CuZn	Adapté	200 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	Moyennement adapté		

à sec	moyennement adaptée
Air	Adapté