

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine fraisetorique carbure monobloc HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206258 8/2,0
GTIN	4062406398316
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**

Nombre de dents Z	3
Rayon de coupe R <sub>1</sub>	2 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	40 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	7,5 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Longueur totale L	75 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	33 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	8 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	8 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,09 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