

Garant
Fraise carbure monobloc HPC GARANT Master Alu HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 16mm

Données de commande

N° commande	203208 16
GTIN	4062406565954
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Pour les opérations de finition.

Géométrie spéciale pour une évacuation des copeaux optimale.

Grande autostabilité et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

Pour le détournage en passe de finition.

Description technique

Nombre de dents Z	5
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance Ø nominal	h6
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Longueur de coupe L_c	64 mm
Ø de détalonnage D_1	15,5 mm
Ø dents D_c	16 mm
Angle d'hélice	38 degré
Ø queue D_s	16 mm
Direction de l'approche	horizontal
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,07 mm
Longueur totale L	125 mm

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Longueur de col L ₁ avec détalonnage	72 mm
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,1×D pour le dressage
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	500 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	Adapté	450 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	400 m/min	N
PMMA Acrylique	Adapté	180 m/min	N
PE-HD	Adapté	140 m/min	N
PA 66	Adapté	180 m/min	N
PEEK	Adapté	130 m/min	N
PF 31	Adapté	110 m/min	N
PVDF GF20	Adapté	160 m/min	N
POM GF25	Adapté	140 m/min	N
PA 66 GF30	Adapté	140 m/min	N
PEEK GF30	Adapté	120 m/min	N
PTFE CF25	Adapté	140 m/min	N

Honeycomb Sandwich	moyennement adaptée	260 m/min	N
Cu	Adapté	140 m/min	N
CuZn	Adapté	120 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	Adapté		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB