

Garant**Fraise carbure monobloc HPC GARANT Master Alu HPC, non revêtu, Ø e8 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	203209 10
GTIN	4062406565985
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 détourage en passe de finition.

Description technique

Direction de l'approche	horizontal
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
Tolérance Ø nominal	h6
Longueur totale L	100 mm
Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,05 mm
Longueur de coupe L_c	50 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	58 mm
Ø queue D_s	10 mm
Angle d'hélice	38 degré
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA

Queue	DIN 6535 HA avec h6
Nombre de dents Z	5
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	0,05×D pour le copiage
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)	adaptée	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	adaptée	120 m/min	N
av. arrosage max.	Adapté		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB