

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm



Données de commande

N° commande	205268 10
GTIN	4067263243472
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour l'ébauche.

Affûtage spécial pour l'usinage des métaux non ferreux. Nette réduction du volume de copeaux grâce à la fragmentation ciblée des copeaux en raison de la **géométrie de coupe spéciale**.

Meilleure évacuation des copeaux grâce à l'arrosage interne central. Convient également au perçage grâce à la géométrie brevetée.

Description technique

Ø queue D_s	10 mm
Ø dents D_c	10 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,12 mm
Angle d'hélice	30 degré
Longueur de coupe L_c	30 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Longueur totale L	80 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,14 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Arrondi d'angle r_v	0,32 mm

Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Nombre de dents Z	3
Ø de détalonnage D ₁	9,5 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Profil de fraise	WR
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a _e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	oui
Méthode d'usinage	TPC
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Alu.	adaptée	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	adaptée	160 m/min	N
CuZn	adaptée	200 m/min	N

av. arrosage max.	adaptée
Air	adaptée