

Garant

Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm



Données de commande

N° commande	205268 16
GTIN	4067263243496
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

Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,22 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	58 mm
Longueur de coupe L_c	48 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	108 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Angle d'hélice	30 degré
Ø queue D_s	16 mm
Ø dents D_c	16 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Avance f_z pour le rainurage dans l'aluminium à copeaux courts	0,2 mm
Ø de détalonnage D_1	15 mm
Arrondi d'angle r_v	0,32 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
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