

**Garant****Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine avec arrosage interne HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	205268 6
GTIN	4067263243458
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**

Longueur totale L	62 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	18 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D <sub>c</sub>	6 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'aluminium à copeaux courts	0,08 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	24 mm

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,1 mm
Ø de détalonnage $D_1$	5,5 mm
Arrondi d'angle $r_v$	0,2 mm
Nombre de dents Z	3
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 1xD
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5xD 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