

Fraise finition carbure monobloc GARANT Master Alu HPC, non revêtu, Ø h6 DC: 6mm



Données de commande

N° commande	203216 6
GTIN	4067263100478
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

Pour les opérations de finition de précision. Géométrie de coupe optimisée pour les faibles profondeurs d'approche et excellentes qualités d'état de surface. Grande autostabilité et faibles vibrations grâce au pas différentiel.

Utilisation:

Pour le contournage en finition.

Remarque(s):

Résultats de fabrication optimaux en association avec les mandrins à pinces ER de précision GARANT HiRunER, les mandrins expansibles hydrauliques GARANT Master Chuck et les mandrins de serrage.

Description technique

Ø de détalonnage D_1	5,7 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Ø dents D_c	6 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Direction de l'approche	horizontal
Ø queue D_s	6 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	42 mm
Longueur de coupe L_c	16 mm

Longueur totale L	80 mm
Angle d'hélice	40 degré
Nombre de dents Z	7
Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,025 mm
Tolérance \varnothing nominal	h6
Série	Master Alu
Revêtement	non revêtu
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	W
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Application de fraisage	Mono-fraisage de haute précision 90°
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,015×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 Plastiques	adaptée	380 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	360 m/min	N
Alu > 10% Si	moyennement adaptée	320 m/min	N
PMMA Acrylique	adaptée	260 m/min	N
PE-HD	adaptée	220 m/min	N
PA 66	adaptée	250 m/min	N
PEEK	adaptée	220 m/min	N
PF 31	adaptée	200 m/min	N

Cu	moyennement adaptée	160 m/min	N
CuZn	adaptée	220 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
av. arrosage min.	adaptée		
Air	adaptée		

Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB