

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8 DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	205251 4
GTIN	4067263130352
Classe d'article	11X

Description**Exécution:**

Pour l'ébauche. Affûtage spécial pour l'usinage des métaux non ferreux.

Avantage(s):**Forme de goujure optimisée, dépouille excentrée, goujures larges.**

Jusqu'à 2xD dans la masse avec vitesses d'avance maximales et très faible génération de vibrations.

Fraisage en plongée oblique possible jusqu'à 45°.

Vitesses d'avance maximales en plongée verticale possibles grâce à la **géométrie spéciale**.

Description technique

Ø queue D_s	6 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Arrondi d'angle r_v	0,1 mm
Tolérance Ø nominal	e8
Ø dents D_c	4 mm
Longueur totale L	57 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'alu à copeaux courts	0,04 mm
Longueur de coupe L_c	8 mm

Fiche technique

Avance f_z pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,06 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6
Angle d'hélice	35 degré
Nombre de dents Z	3
Série	Master Alu
Revêtement	DLC
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	DIN 6527
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	non
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		

Fiche technique

av. arrosage min.	moyennement adaptée
à sec	moyennement adaptée
Air	adaptée
Services	
Rectification de queue Type HB	129100 HB