

# Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC / TPC, DLC, Ø h7 DC: 6mm



#### Données de commande

N° commande	205282 6		
GTIN	4069515036504		
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.**Les 5 dents permettent des valeurs d'avance encore plus élevées. Le front est soutenu par un chanfrein de stabilisation supplémentaire, ce qui permet un fonctionnement plus silencieux en cas de plongée hélicoïdale.

#### Remarque(s):

Type **HB**: commander avec le **code art. 205283**.

Type HB disponible au même prix que le type HA.

Valeurs de coupe pour l'usinage TPC dans ToolScout.

#### **Description technique**

Longueur de col L₁ avec détalonnage	24 mm		
Tolérance Ø nominal	h7		
Ø dents D <sub>C</sub>	6 mm		
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical		
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm		
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HA		
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	20 mm		
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	5,5 mm		

## Fiche technique

Angle du chanfrein de bec	45 degré		
Queue	DIN 6535 HA avec h6		
Angle d'hélice	35 degré		
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'alu à copeaux courts	0,08 mm		
Longueur totale L	65 mm		
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,2 mm		
Nombre de dents Z	5		
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 <sub>e</sub> pour le fraisage	0,4×D pour le dressage		
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,25×D		
Arrosage interne	non		
Méthode d'usinage	HPC		
Méthode d'usinage	TPC		
Bague de couleur	Jaune		
Type de produit	Fraises à dresser		

### Données utilisateur

	Adéquation	$\mathbf{V}_{c}$	Code ISO
Alu.	adaptée	500 m/min	N
Alu (à copeaux courts)	adaptée	480 m/min	N
Alu > 10% Si	adaptée	450 m/min	N
PA 66	moyennement adaptée	120 m/min	N
PEEK	moyennement adaptée	100 m/min	N

### Fiche technique

Cu	moyennement adaptée	160 m/min	N
CuZn	moyennement adaptée	200 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
Air #Produits adaptés	<del>adaptée</del>		

https://www.hoffmann-group.com/FR/fr/hom/p/205282-6