

Garant**Fraise ébauche carbure monobloc GARANT Master Alu SlotMachine HPC / TPC, DLC, Ø h7 DC: 10mm****Données de commande**

N° commande	205283 10
GTIN	4069515040006
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):

Valeurs de coupe pour l'usinage TPC disponibles dans ToolScout.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	38 mm
Ø queue D_s	10 mm
Longueur totale L	80 mm
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Nombre de dents Z	5
Longueur de coupe L_c	32 mm
Ø dents D_c	10 mm
Ø de détalonnage D_1	9,5 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'aluminium à copeaux courts	0,12 mm

Fiche technique

Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,32 mm
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Tolérance Ø nominal	h7
Queue	DIN 6535 HB avec h6
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	0,25×D
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,4×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Jaune
Type de produit	Fraises à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	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
Cu	moyennement adaptée	160 m/min	N

Fiche technique

CuZn	moyennement adaptée	200 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
Air	adaptée		