Garant

Micro-fraise carbure monobloc, Diamant, ∅ DC × L1: 0,5X15mm

Données de commande

N° commande	209700 0,5X15
GTIN	4062406187118
Classe d'article	10Y

Description

Exécution:
Avec **revêtement diamant cristallin sp^3.** Pour **une précision et des performances optimales dans** les matériaux composites à base de fibres, le PRFV, le PRFC et le graphite. Les **tolérances extrêmement strictes** garantissent une précision maximale. Dépouille double. **Angle d'épaulement α=16°.**
Tolérances:
· **∅ de positionnement libre: D_1 = 0 / -0,01 mm.**
Remarque(s):
En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur a_p!
Valeurs pour:
Rainures pleines: $a_p = 0{,}1 \times D \times a_{p\,corr}$
Dressage: $a_p = 0{,}2 \times D \times a_{p\,corr}$
Pour calculer la vitesse d'avance vf, utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine!
Par ex.: vf = 18000 [tr/min] × fz [mm/dent] × z

Description technique

∅ de détalonnage D_1	0,48 mm
Longueur de coupe L_c	0,7 mm
Longueur totale L	55 mm
∅ queue D_s	4 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	15 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h5

Angle d'hélice	25 degré
Nombre de dents Z	2
∅ dents D_C	0,5 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	Diamant
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
Arrosage interne	non
Bague de couleur	noir
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
PVDF GF20	adaptée	200 m/min	N
POM GF25	adaptée	190 m/min	N
PA 66 GF30	adaptée	170 m/min	N
PEEK GF30	adaptée	150 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	180 m/min	N
PEEK CF30	adaptée	160 m/min	N
Hybride	adaptée		
Honeycomb Sandwich	adaptée	350 m/min	N
PRFV	adaptée	190 m/min	N
PRFV, PRFC	adaptée	190 m/min	N
Graphite	adaptée	340 m/min	N
av. arrosage min.	adaptée		
à sec	adaptée		

Air	adaptée