

Garant
Micro-fraise carbure monobloc, Diamant, Ø DC × L1: 0,2X1,5mm

Données de commande

N° commande	209700 0,2X1,5
GTIN	4062406187071
Classe d'article	11Y

Description
Exécution:

Avec **revêtement diamant cristallin sp³**. 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 $\alpha=16^\circ$** .

Tolérances:

· **Ø 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 v_f , utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine!

Par ex.: $v_f = 18000$ [tr/min] × f_z [mm/dent] × z

Description technique

Queue	DIN 6535 HA avec h5
Nombre de dents Z	2
Longueur de coupe L_c	0,3 mm
Angle d'hélice	25 degré
Ø queue D_s	4 mm
Longueur totale L	45 mm

Ø dents D_c	0,2 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	1,5 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		

