

Garant
Fraise torique carbure monobloc R1 0,1, Diamant, Ø DC × L1: 1X2mm

Données de commande

N° commande	209716 1X2
GTIN	4062406186999
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:

- **Rayon de coupe : $R_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **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:

 Copiage: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,corr}$

 Dressage: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,corr}$

Pour calculer la vitesse d'avance vf, utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine!

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

Description technique

Queue	DIN 6535 HA avec h5
Rayon de coupe R_1	0,1 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur de coupe L_c	1 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	2 mm
Longueur totale L	50 mm

Angle d'hélice	30 degré
Ø dents D_c	1 mm
Ø queue D_s	4 mm
Revêtement	Diamant
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	0 / -0,005
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	noir
Type de produit	Fraises toriques

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