

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc R1 0,1, Diamant, Ø DC × L1: 2X4mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 209716 2X4    |
| GTIN             | 4062406187910 |
| Classe d'article | 11Y           |

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement diamant cristallin sp<sup>3</sup>**. 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  $v_f$ , 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 |
| Ø queue $D_s$           | 4 mm                |
| Longueur totale L       | 50 mm               |
| Nombre de dents Z       | 2                   |
| Ø dents $D_c$           | 2 mm                |
| Longueur de coupe $L_c$ | 2 mm                |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage  | 4 mm                            |
| Angle d'hélice                                   | 30 degré                        |
| Rayon de coupe R <sub>1</sub>                    | 0,1 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 <sub>e</sub> pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage          |
| Largeur de passe a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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