

Garant
Fraise à copier à bout hémisphérique carbure monobloc, Diamant, Ø DC × L1: 2X12mm

Données de commande

N° commande	209791 2X12
GTIN	4062406188429
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 : Contour de rayon 0 / -0,005 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: $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,corr}$

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

Par ex.: $vf = 18000 \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm/dent]} \times z$

Description technique

Ø de détalonnage D_1	1,94 mm
Longueur de coupe L_c	1,6 mm
Angle d'hélice	30 degré
Longueur totale L	50 mm
Nombre de dents Z	2
Ø dents D_c	2 mm

Longueur de col L_1 avec détalonnage	12 mm
Ø queue D_s	4 mm
Rayon R	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_e pour le fraisage	0,05xD pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Bague de couleur	noir
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

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