

**Garant**
**Micro-fraises carbure monobloc, DLC, Ø Dc×L1: 1X15mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 201141 1X15   |
| GTIN             | 4062406387280 |
| Classe d'article | 11X           |

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement DLC optimisé sp<sup>2</sup>**. Pour **une précision et des performances optimales dans l'aluminium**. Les **tolérances extrêmement strictes** garantissent une précision maximale. **Double dépouille / Angle de dégagement = 16°**.

Tolérances:

· **Ø de positionnement libre: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Queue très stable pour une réduction de la tendance aux vibrations.

**Remarque(s):**

En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur a<sub>p</sub>!

Valeurs pour:

Rainures pleines: a<sub>p</sub> = 0,25×D×a<sub>p,corr</sub>

Dressage: a<sub>p</sub> = 0,5×D×a<sub>p,corr</sub>

**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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Direction de l'approche                                    | Horizontal, oblique et vertical |
| Ø de détalonnage D <sub>1</sub>                            | 0,95 mm                         |
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>                           | 1,5 mm                          |
| Facteur de correction a <sub>p,corr</sub>                  | 0,2                             |
| Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans l'alu/la fonte | 0,03 mm                         |
| Nombre de dents Z  | 2                               |

|  |   |
|--|---|
| Queue  | DIN 6535 HA avec h5                               |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage             | 15 mm   |
| Longueur totale L                                  | 55 mm   |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'alu/la fonte | 0,025 mm  |
| $\varnothing$ dents $D_c$                          | 1 mm  |
| Angle du chanfrein de bec                          | 90 degré  |
| Tolérance $\varnothing$ nominal                    | 0 / -0,005  |
| Angle d'hélice                                     | 30 degré  |
| $\varnothing$ queue $D_s$                          | 6 mm  |
| Revêtement   | DLC   |
| Type d'outils                                      | Carbure monobloc                                  |
| Norme  | Norme usine                                       |
| Type   | W   |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage            | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$   |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage            | Profondeur de coupe rainure pleine $0,5 \times D$ |
| Arrosage interne                                   | non   |
| Bague de couleur                                   | Jaune   |
| Type de produit                                    | Fraise à dresser                                  |

## Données utilisateur

|                        | Adéquation | $V_c$     | Code ISO |
|------------------------|------------|-----------|----------|
| Alu.                   | adaptée    | 480 m/min | N        |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée    | 440 m/min | N        |
| Alu > 10% Si           | adaptée    | 400 m/min | N        |
| PMMA Acrylique         | Adapté     | 200 m/min | N        |
| PE-HD                  | Adapté     | 160 m/min | N        |
| PA 66                  | Adapté     | 200 m/min | N        |

|                    |                     |           |   |
|--------------------|---------------------|-----------|---|
| PEEK               | Adapté              | 150 m/min | N |
| PF 31              | Adapté              | 130 m/min | N |
| PVDF GF20          | adaptée             | 180 m/min | N |
| POM GF25           | Adapté              | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30         | adaptée             | 150 m/min | N |
| PEEK GF30          | adaptée             | 130 m/min | N |
| PTFE CF25          | adaptée             | 160 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | moyennement adaptée | 300 m/min | N |
| Cu                 | adaptée             | 160 m/min | N |
| CuZn               | adaptée             | 200 m/min | N |
| av. arrosage max.  | adaptée             |           |   |
| av. arrosage min.  | adaptée             |           |   |
| à sec              | moyennement adaptée |           |   |
| Air                | adaptée             |           |   |