

**Garant**
**Micro-fraises carbure monobloc, DLC, Ø Dc×L1: 1,5X16mm**

**Données de commande**

N° commande	201141 1,5X16
GTIN	4062406387358
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**

Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	1,44 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Longueur totale L	55 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'alu/la fonte	0,025 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	2,3 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	6 mm

Angle d'hélice	30 degré
Tolérance $\varnothing$ nominal	0 / -0,005
$\varnothing$ dents $D_c$	1,5 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	16 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu/la fonte	0,03 mm
Nombre de dents Z	2
Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,4
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		