

Garant
Micro-fraises carbure monobloc, DLC, Ø Dc×L1: 3X30mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 201141 3X30 |
| GTIN | 4062406387549 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:

Avec **revêtement DLC optimisé sp²**. 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: D₁ = 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_p!

Valeurs pour:

Rainures pleines: a_p = 0,25×D×a_{p,corr}

Dressage: a_p = 0,5×D×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 [tr/min] × fz [mm/dent] × z

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Ø dents D _c | 3 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h5 |
| Avance f _z pour le dressage dans l'alu/la fonte | 0,033 mm |
| Tolérance Ø nominal | 0 / -0,005 |

| | |
|--|--|
| Angle du chanfrein de bec | 90 degré |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$ | 0,5 |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 30 mm |
| Longueur de coupe L_c | 4,6 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 2,91 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur totale L | 65 mm |
| Ø queue D_s | 6 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'alu/la fonte | 0,03 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 | | |