

**Garant**

**Fraise à contourner carbure monobloc, coupe tirante moyen, non revêtu, Ø h10 DC: 16mm**



## Données de commande

N° commande	209415 16
GTIN	4045197477521
Classe d'article	11X

## Description

### Exécution:

**Denture croisée hautes performances** pour un usinage économique de plastiques renforcés de fibres. Pour le rainurage dans le domaine de l'ébauche.

Hélice à droite, **coupe tirante** pour usage normal.

Réf. 5M, 6M, 8M: Exécution extra longue.

## Description technique

Avance f pour le dressage dans PEEK CF30	0,27 mm/tr
Nombre de dents Z	2
Avance f pour le dressage dans POM GF25	0,44 mm/tr
Ø dents D <sub>c</sub>	16 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	16 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	36 mm
Longueur totale L	92 mm
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	non revêtu
Degré de finesse de la denture	moyen
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine

Profil de fraise	à denture croisée
Type	W
Tolérance Ø nominal	h10
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Arrosage interne	non
Bague de couleur	Jaune
Tolérance de queue	h6
Type de produit	Fraises à contourner

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
PVDF GF20	adaptée	120 m/min	N
POM GF25	adaptée	120 m/min	N
PA 66 GF30	adaptée	100 m/min	N
PEEK GF30	adaptée	100 m/min	N
PTFE CF25	adaptée	120 m/min	N
PEEK CF30	adaptée	110 m/min	N
PRFV	moyennement adaptée	120 m/min	N
PRFC	moyennement adaptée	120 m/min	N
av. arrosage max.	adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------