

Garant
Fraise torique carbure monobloc, Diamant, Ø e8 DC / R1: 6/1,0mm

Données de commande

N° commande	209750 6/1,0
GTIN	4045197475145
Classe d'article	11Y

Description
Exécution:

Avec **revêtement diamant cristallin sp³** de la toute dernière génération, pour l'usinage plus sûr de **matériaux composites à base de fibres, de PRFC, de PRFV et de graphite**. Double angle de dépouille latéral.

Pour le copiage avec angle $\alpha = 1^{\circ}30'$.

Tolérance: rayon de coupe $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation

Dressage: f_z pour $a_p = 0,1 \times D$.

Description technique

Ø dents D_c	6 mm
Avance f_z pour le dressage dans le graphite	0,035 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Ø de détalonnage D_1	5,8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
Nombre de dents Z	2
L_2	50 mm
Ø D_2	7,1 mm
Avance f_z pour le copiage dans le graphite	0,04 mm
Ø queue D_s	8 mm

Longueur de coupe L_c	4 mm
Longueur totale L	100 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Revêtement	Diamant
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance \varnothing nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Noir
Type de produit	Fraises toriques

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	Adapté
Air	adaptée
Services	
Rectification de queue Type HB	129100 HB