

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc, Diamant, Ø e8 DC / R1: 1/0,25mm**

**Données de commande**

N° commande	209750 1/0,25
GTIN	4045197475060
Classe d'article	11Y

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement diamant cristallin sp<sup>3</sup>** 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  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Remarque(s):**

Valeurs indicatives d'utilisation

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

**Description technique**

Ø dents $D_c$	1 mm
Ø de détalonnage $D_1$	0,85 mm
Rayon de coupe $R_1$	0,25 mm
Ø $D_2$	2,7 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	4 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans le graphite	0,016 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans le graphite	0,0113 mm
$L_2$	40 mm
Nombre de dents $Z$	2
Ø queue $D_s$	6 mm

Longueur de coupe $L_c$	2 mm
Longueur totale L	80 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
<del>Air</del>	<del>adaptée</del>
<b>Services</b>	
Rectification de queue Type HB	129100 HB