

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc, Diamant, Ø e8 DC / R1: 12/1,5mm**

**Données de commande**

N° commande	209755 12/1,5
GTIN	4045197475404
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 latérale.

Tolérance: rayon de coupe **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm**.

**Description technique**

Nombre de dents Z	4
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	11 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le dressage dans le graphite	0,105 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le copiage dans le graphite	0,105 mm
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	38 mm
Rayon de coupe R <sub>1</sub>	1,5 mm
Ø dents D <sub>c</sub>	12 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	12 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	12 mm
Longueur totale L	83 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Revêtement	Diamant

Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance Ø nominal	e8
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,2×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
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