

Garant
Micro-fraise carbure monobloc, DLC, Ø DC × L1: 0,3X6mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 201140 0,3X6 |
| GTIN | 4045197912565 |
| Classe d'article | 11X |

Description
Exécution:

Avec **revêtement DLC optimisé sp^2** . 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: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Remarque(s):

En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur a_p !

Valeurs pour:

Rainures pleines: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr}$

Dressage: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p,corr}$

Pour calculer la vitesse d'avance v_f , utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine!

Par ex.: $v_f = 18000$ [tr/min] × f_z [mm/dent] × z

Description technique

| | |
|--|---------------------------------|
| Tolérance Ø nominal | 0 / -0,005 |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Avance f_z pour le rainurage dans l'alu/la fonte | 0,005 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur de coupe L_c | 0,4 mm |
| Longueur totale L | 45 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'alu/la fonte | 0,007 mm |

| | |
|---|--|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 6 mm |
| Ø de détalonnage D_1 | 0,28 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h5 |
| Ø dents D_c | 0,3 mm |
| Ø queue D_s | 4 mm |
| Angle d'hélice | 25 degré |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$ | 0,08 |
| Angle du chanfrein de bec | 90 degré |
| Revêtement | DLC |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | W |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,5 \times D$ pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| 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 | | |