

**Garant**
**Micro-fraise carbure monobloc, DLC, Ø DC × L1: 0,8X8mm**

**Données de commande**

N° commande	201140 0,8X8
GTIN	4045197912800
Classe d'article	11X

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement DLC optimisé sp<sup>2</sup>**. 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<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Remarque(s):**

En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur a<sub>p</sub>!

Valeurs pour:

Rainures pleines: a<sub>p</sub> = 0,25 × D × a<sub>p,corr</sub>

Dressage: a<sub>p</sub> = 0,5 × D × a<sub>p,corr</sub>

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

Par ex.: vf = 18000 [tr/min] × fz [mm/dent] × z

**Description technique**

Queue	DIN 6535 HA avec h5
Ø dents D <sub>c</sub>	0,8 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	1,2 mm
Avance f <sub>z</sub> pour le rainurage dans l'alu/la fonte	0,012 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,005
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	0,78 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu/la fonte	0,016 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	8 mm
$\varnothing$ queue $D_s$	4 mm
Nombre de dents $Z$	2
Longueur totale $L$	45 mm
Angle d'hélice	25 degré
Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,8
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×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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		