

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1,5X30mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206043 1,5X30 |
| GTIN             | 4045197914620 |
| 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. Dépouille double.

**Angle d'épaulement  $\alpha=16^\circ$ .**

Tolérances:

- **Rayon de coupe :  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **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:  $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,corr}$

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

**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**

|  |         |
|--|---------|
| Ø queue $D_s$                                    | 4 mm    |
| Nombre de dents $Z$                              | 2       |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage           | 30 mm   |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu/la fonte | 0,02 mm |
| Ø dents $D_c$                                    | 1,5 mm  |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu/la fonte | 0,02 mm                         |
| Ø de détalonnage $D_1$                            | 1,44 mm                         |
| Rayon de coupe $R_1$                              | 0,2 mm                          |
| Longueur totale L                                 | 70 mm                           |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h5             |
| Longueur de coupe $L_c$                           | 1,5 mm                          |
| Angle d'hélice                                    | 30 degré                        |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$                | 0,08                            |
| Revêtement  | DLC                             |
| Type d'outils                                     | Carbure monobloc                |
| Norme   | Norme usine                     |
| Type  | W                               |
| Tolérance Ø nominal                               | 0 / -0,005                      |
| 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                             |
| Bague de couleur                                  | Jaune                           |
| Type de produit                                   | Fraises toriques                |

## Données utilisateur

|                        | Adéquation | $V_c$     | Code ISO |
|------------------------|------------|-----------|----------|
| Alu.                   | adaptée    | 480 m/min | N        |
| Alu (à copeaux courts) | adaptée    | 400 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 |
| 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             |           |   |