

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 1,2X10mm**

**Données de commande**

N° commande	206042 1,2X10
GTIN	4045197914064
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**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'alu/la fonte	0,03 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	10 mm
Ø de détalonnage $D_1$	1,14 mm
Rayon de coupe $R_1$	0,1 mm
Longueur totale L	50 mm

Queue	DIN 6535 HA avec h5
Ø queue $D_s$	4 mm
Longueur de coupe $L_c$	1,2 mm
Ø dents $D_c$	1,2 mm
Nombre de dents Z	2
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu/la fonte	0,03 mm
Angle d'hélice	30 degré
Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,8
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	0,5×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
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		