

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

Données de commande

N° commande	206042 1X10
GTIN	4045197913999
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. 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

Rayon de coupe R_1	0,1 mm
Ø de détalonnage D_1	0,95 mm
Nombre de dents Z	2
Longueur totale L	50 mm
Ø dents D_c	1 mm

Avance f_z pour le dressage dans l'alu/la fonte	0,03 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'alu/la fonte	0,03 mm
Ø queue D_s	4 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	10 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Longueur de coupe L_c	1 mm
Angle d'hélice	30 degré
Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,5
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		