

Garant
Fraise torique carbure monobloc R1 0,3, DLC, Ø DC × L1: 2X10mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206044 2X10 |
| GTIN | 4045197915245 |
| 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 vf , utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine!

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

Description technique

| | |
|--|---------------------|
| Avance f_z pour le copiage dans l'alu/la fonte | 0,035 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h5 |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 10 mm |
| Longueur totale L | 50 mm |
| Longueur de coupe L_c | 2 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø de détalonnage D_1 | 1,91 mm |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Avance f_z pour le dressage dans l'alu/la fonte | 0,035 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 0,3 mm |
| Ø dents D_c | 2 mm |
| Ø queue D_s | 4 mm |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$ | 1 |
| 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 | | |