

**Garant**
**Fraise à copier à bout hémisphérique carbure monobloc, DLC, Ø DC× L1: 2X25mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 207023 2X25   |
| GTIN             | 4045197916655 |
| 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 : Contour de rayon = 0 / -0,005 mm.**
- **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:

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.:  $v_f = 18000 \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm/dent]} \times z$

**Description technique**

|   |         |
|---|---------|
| Longueur de coupe L <sub>c</sub>                | 1,6 mm  |
| Nombre de dents Z                               | 2       |
| Ø de détalonnage D <sub>1</sub>                 | 1,94 mm |
| Ø dents D <sub>c</sub>                          | 2 mm    |
| Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage | 25 mm   |

|  |  |
|--|--|
| Ø queue $D_s$                                    | 4 mm   |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu/la fonte | 0,03 mm  |
| Longueur totale L                                | 60 mm  |
| Rayon de coupe $R_1$                             | 1 mm   |
| Angle d'hélice                                   | 30 degré   |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$               | 0,35   |
| 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                           |
| Queue  | DIN 6535 HA avec h5                              |
| Arrosage interne                                 | non  |
| Bague de couleur                                 | Jaune  |
| Type de produit                                  | Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique |

## 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             |           |   |