

**Garant**
**Fraise à copier à bout hémisphérique carbure monobloc, DLC, Ø DC× L1: 0,6X2mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 207023 0,6X2  |
| GTIN             | 4045197916105 |
| 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:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Remarque(s):**

En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur  $a_p$ !

Valeurs pour:

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

**Description technique**

|  |         |
|--|---------|
| Nombre de dents Z                                | 2       |
| Ø dents $D_c$                                    | 0,6 mm  |
| Longueur totale L                                | 45 mm   |
| Ø de détalonnage $D_1$                           | 0,57 mm |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'alu/la fonte | 0,02 mm |

|   |  |
|---|--|
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage  | 2 mm   |
| Longueur de coupe $L_c$                 | 0,48 mm  |
| $\varnothing$ queue $D_s$               | 4 mm   |
| Rayon de coupe $R_1$                    | 0,3 mm   |
| Angle d'hélice                          | 25 degré   |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$      | 1  |
| Revêtement                              | DLC  |
| Type d'outils                           | Carbure monobloc                                 |
| Norme                                   | Norme usine                                      |
| Type                                    | W  |
| Tolérance $\varnothing$ nominal         | 0 / -0,005                                       |
| Direction de l'approche                 | Horizontal, oblique et vertical                  |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | 0,05xD 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             |           |   |