

Garant
Micro-fraise carbure monobloc, Diamant, Ø DC × L1: 0,6X15mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 209700 0,6X15 |
| GTIN | 4045197917096 |
| Classe d'article | 11Y |

Description
Exécution:

Avec **revêtement diamant cristallin sp³**. Pour **une précision et des performances optimales dans** les matériaux composites à base de fibres, le PRFV, le PRFC et le graphite. Les **tolérances extrêmement strictes** garantissent une précision maximale. Dépouille double. **Angle d'épaulement $\alpha=16^\circ$** .

Tolérances:

· **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: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,corr}$

Dressage: $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,corr}$

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

| | |
|--|---------------------|
| Queue | DIN 6535 HA avec h5 |
| Tolérance Ø nominal | 0 / -0,005 |
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 15 mm |
| Longueur totale L | 60 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans le graphite | 0,012 mm |
| Ø queue D_s | 4 mm |

| | |
|---|--|
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Longueur de coupe L_c | 0,9 mm |
| Avance f_z pour le rainurage dans le graphite | 0,008 mm |
| \varnothing dents D_c | 0,6 mm |
| \varnothing de détalonnage D_1 | 0,58 mm |
| Angle d'hélice | 25 degré |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$ | 0,04 |
| Angle du chanfrein de bec | 90 degré |
| Revêtement | Diamant |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | $0,5 \times D$ pour le dressage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$ |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | noir |
| Type de produit | Fraise à dresser |

Données utilisateur

| | Adéquation | V_c | Code ISO |
|--------------------|------------|-----------|----------|
| PVDF GF20 | adaptée | 200 m/min | N |
| POM GF25 | adaptée | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adaptée | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | adaptée | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | adaptée | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | adaptée | 160 m/min | N |
| Hybride | adaptée | | |
| Honeycomb Sandwich | adaptée | 350 m/min | N |

| | | | |
|-------------------|---------|-----------|---|
| PRFV | adaptée | 190 m/min | N |
| PRFV, PRFC | adaptée | 190 m/min | N |
| Graphite | adaptée | 340 m/min | N |
| av. arrosage min. | adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |