

**Garant**
**Micro-fraise carbure monobloc, Diamant, Ø DC × L1: 2,5X40mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 209700 2,5X40 |
| GTIN             | 4045197917546 |
| Classe d'article | 11Y           |

**Description**
**Exécution:**

Avec **revêtement diamant cristallin sp<sup>3</sup>**. 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**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Nombre de dents Z                               | 2                               |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans le graphite  | 0,025 mm                        |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans le graphite | 0,02 mm                         |
| Longueur totale L                               | 80 mm                           |
| Ø de détalonnage $D_1$                          | 2,41 mm                         |
| Direction de l'approche                         | Horizontal, oblique et vertical |

|   |   |
|---|---|
| Queue                                   | DIN 6535 HA avec h5                       |
| Ø dents $D_c$                           | 2,5 mm                                    |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage  | 40 mm                                     |
| Tolérance Ø nominal                     | 0 / -0,005                                |
| Ø queue $D_s$                           | 4 mm                                      |
| Longueur de coupe $L_c$                 | 3,7 mm                                    |
| Angle d'hélice                          | 30 degré                                  |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$      | 0,12                                      |
| 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×D pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×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 |           |   |