

Garant
Fraise torique carbure monobloc R1 0,3, Diamant, Ø DC × L1: 1X25mm

Données de commande

N° commande	209726 1X25
GTIN	4045197918994
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:

- **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:

Copiage: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,corr}$

Dressage: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,corr}$

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

Longueur de coupe L_c	1 mm
Ø queue D_s	4 mm
Ø dents D_c	1 mm
Nombre de dents Z	2
Avance f_z pour le dressage dans le graphite	0,02 mm
Longueur totale L	70 mm

Queue	DIN 6535 HA avec h5
Avance f_z pour le copiage dans le graphite	0,02 mm
Rayon de coupe R_1	0,3 mm
\varnothing de détalonnage D_1	0,95 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	25 mm
Angle d'hélice	30 degré
Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,04
Revêtement	Diamant
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Tolérance \varnothing 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
Largeur de passe a_e pour le fraisage	0,5×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Bague de couleur	noir
Type de produit	Fraises toriques

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		