

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc R1 0,3, Diamant, Ø DC × L1: 1,2X10mm**

**Données de commande**

N° commande	209726 1,2X10
GTIN	4045197919021
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:

- **Rayon de coupe :  $R_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$**
- **Ø de positionnement libre:  $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$**

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

**Description technique**

Longueur de coupe $L_c$	1,2 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	10 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Ø queue $D_s$	4 mm
Ø dents $D_c$	1,2 mm
Ø de détalonnage $D_1$	1,14 mm

Rayon de coupe $R_1$	0,3 mm
Longueur totale L	50 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans le graphite	0,03 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans le graphite	0,03 mm
Nombre de dents Z	2
Angle d'hélice	30 degré
Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,8
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 dressage	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		