

**Garant**
**Fraise à copier à bout hémisphérique carbure monobloc, Diamant, Ø DC × L1: 3X40mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 209791 3X40   |
| GTIN             | 4045197920423 |
| 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 : 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:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,corr}$

**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**

|   |         |
|---|---------|
| Ø dents $D_c$                                 | 3 mm    |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage        | 40 mm   |
| Longueur de coupe $L_c$                       | 3,5 mm  |
| Ø queue $D_s$                                 | 4 mm    |
| Ø de détalonnage $D_1$                        | 2,92 mm |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans le graphite | 0,03 mm |

|  |  |
|--|--|
| Longueur totale L                                | 80 mm  |
| Nombre de dents Z                                | 2  |
| Rayon de coupe R <sub>1</sub>                    | 1,5 mm   |
| Angle d'hélice                                   | 30 degré   |
| Facteur de correction a <sub>p corr</sub>        | 0,35   |
| Revêtement                                       | Diamant  |
| Type d'outils                                    | Carbure monobloc                                 |
| Norme  | Norme usine                                      |
| Tolérance Ø nominal                              | 0 / -0,005                                       |
| Direction de l'approche                          | Horizontal, oblique et vertical                  |
| Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage                           |
| Queue  | DIN 6535 HA avec h5                              |
| Arrosage interne                                 | non  |
| Bague de couleur                                 | noir   |
| Type de produit                                  | Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique |

## Données utilisateur

|                    | Adéquation | V <sub>c</sub> | 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 |           |   |