

**Garant**
**Micro-fraise carbure monobloc GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,8X6mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 201632 0,8X6  |
| GTIN             | 4062406386443 |
| Classe d'article | 11X           |

**Description**
**Exécution:**
**GARANT Diabolo:**

Géométrie spéciale, revêtement et carbure **pour l'usinage dur hautes performances.**

Egalement idéales pour l'**usinage de cuivre électrolytique.** Dépouille double pour un usinage dur de haute précision.

Angle d'épaulement  $\alpha = 16^\circ$ .

Queue très stable pour des durées de vie plus élevées.

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:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p \text{ corr}$

Dressage:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p \text{ corr}$

**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 queue $D_s$           | 6 mm   |
| Longueur totale L       | 54 mm  |
| Nombre de dents Z       | 2      |
| Longueur de coupe $L_c$ | 1,2 mm |
| Ø dents $D_c$           | 0,8 mm |

|  |   |
|--|---|
| Vitesse de coupe $v_c$ dans l'acier < 65 HRC         | 52 m/min                                  |
| Direction de l'approche                              | Horizontal, oblique et vertical           |
| Ø de détalonnage $D_1$                               | 0,78 mm                                   |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 65 HRC | 0,014 mm                                  |
| Tolérance Ø nominal                                  | 0 / -0,005                                |
| Angle du chanfrein de bec                            | 90 degré                                  |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage               | 6 mm                                      |
| Queue  | DIN 6535 HA avec h5                       |
| Angle d'hélice                                       | 25 degré                                  |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$                   | 0,8                                       |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 65 HRC  | 0,017 mm                                  |
| Série  | Diabolo                                   |
| Revêtement   | TiAlN                                     |
| Type d'outils  | Carbure monobloc                          |
| Norme  | Norme usine                               |
| Type   | H   |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage              | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1xD |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage              | 0,1xD pour le dressage                    |
| Arrosage interne                                     | non                                       |
| Bague de couleur                                     | rouge                                     |
| Type de produit                                      | Fraise à dresser                          |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 200 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 200 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 190 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 170 m/min | P        |

|                              |                     |           |   |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Acier < 50 HRC               | adaptée             | 120 m/min | H |
| Acier < 55 HRC               | adaptée             | 100 m/min | H |
| Acier < 60 HRC               | adaptée             | 72 m/min  | H |
| Acier < 65 HRC               | adaptée             | 55 m/min  | H |
| Acier < 67 HRC               | adaptée             | 50 m/min  | H |
| Acier < 70 HRC               | adaptée             | 45 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 80 m/min  | M |
| CuZn                         | moyennement adaptée | 140 m/min | N |
| av. arrosage max.            | moyennement adaptée |           |   |
| av. arrosage min.            | moyennement adaptée |           |   |
| à sec                        | adaptée             |           |   |
| Air                          | adaptée             |           |   |