

Garant

Fraise à copier à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Diabolo, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,2X1mm



Données de commande

N° commande	207377 0,2X1
GTIN	4062406387563
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.**

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

Queue très stable pour des durées de vie plus élevées.

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

Pour calculer la vitesse d'avance vf, utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine! Par ex: $vf = 18000 \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm/dent]} \times z$

Description technique

Angle d'hélice	25 degré
Ø dents D_c	0,2 mm
Rayon de coupe R_1	0,1 mm
Longueur totale L	54 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	1 mm

Ø de détalonnage D_1	0,17 mm
Longueur de coupe L_c	0,16 mm
Nombre de dents Z	2
Ø queue D_s	6 mm
Facteur de correction $a_{p\ corr}$	1
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 65 HRC	0,01 mm
Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø 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
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Bague de couleur	rouge
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 750 N/mm ²	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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 ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adaptée	80 m/min	M
CuZn	adaptée	140 m/min	N
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		