

**Garant****Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 2mm****Données de commande**

N° commande	203212 2
GTIN	4045197640758
Classe d'article	11X

**Description****Exécution:**

**GARANT Diabolo 70: Substrat spécial en carbure monobloc présentant une résistance à la rupture très élevée** ainsi qu'une **excellente résistance à l'usure** pour une sécurité de process optimale. Nouveau **revêtement nanocristallin high-tech pour le fraisage dur jusqu'à 70 HRC**. Idéale pour une **utilisation prolongée** dans la fabrication d'outils et de moules. Réf. 2 – 5: **angle d'épaulement  $\alpha = 15^\circ$** .

**Tolérance:**

- Ø nominal:  $D_c \leq \text{réf. 12: } 0 / -0,02 \text{ mm};$
- Ø nominal:  $D_c \text{ à partir de la réf.: } 0 / -0,03 \text{ mm.}$

**Utilisation:**

Grâce à la **géométrie spéciale**, utilisation optimale dans les matériaux trempés de 60 HRC à 70 HRC.

**Pour le contournage** en **passé de finition**. (Coupe au centre uniquement pour faibles profondeurs de coupe.)

**Remarque(s):**

Pour matériaux > 65 HRC:  $a_e = 0,02 \times D$ .

**Description technique**

Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 70 HRC	0,018 mm
Ø dents $D_c$	2 mm
Nombre de dents Z	4
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	58 mm

Longueur de coupe $L_c$	6 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Tolérance $\varnothing$ nominal	0 / -0,02
Angle d'hélice	45 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le dressage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraise à dresser

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	145 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	100 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	80 m/min	H
Acier < 70 HRC	adaptée	75 m/min	H
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB

