

Garant**Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Données de commande**

N° commande	203212 8
GTIN	4045197641007
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

Ø dents D_c	8 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 70 HRC	0,025 mm
Nombre de dents Z	6
Ø queue D_s	8 mm
Longueur totale L	64 mm

Longueur de coupe L_c	19 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
--------------------------------	-----------

