

Garant

Fraise torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm



Données de commande

N° commande	206162 4/1,0
GTIN	4045197597762
Classe d'article	11X

Description

Exécution:

GARANT Diabolo:

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

Pour le copiage avec **angle α : 1° 30'**. Double angle de dépouille latérale.

Tolérances:

- **rayon de coupe: $R_1 = \pm 0,005$ mm.**
- **Angle $\alpha = \pm 20'$.**

Remarque(s):

Valeurs indicatives d'utilisation: f_z pour $a_p = 0,1 \times D$.

Description technique

Longueur de col L_1 avec détalonnage	16 mm
Ø de détalonnage D_1	3,8 mm
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 65 HRC	0,019 mm
Ø dents D_c	4 mm
Nombre de dents Z	2
L_2	40 mm
Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 65 HRC	0,019 mm
Rayon de coupe R_1	1 mm
Ø queue D_s	6 mm
Longueur de coupe L_c	3 mm

Longueur totale L	80 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Ø détalonnage max. D ₆	5,1 mm
Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø nominal	e8
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,2×D pour le dressage
Largeur de passe a _e pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Tolérance de queue	h6
Bague de couleur	Rouge
Type de produit	Fraises toriques

Données utilisateur

	Adéquation	V _c	Code ISO
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	180 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	170 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	140 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	135 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	100 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

Air
Services

adaptée

Rectification de queue Type HB

129100 HB