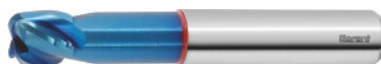


**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206322 8/2,0
GTIN	4045197598349
Classe d'article	11X

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

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

Double angle de dépouille latérale.

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	7,4 mm
Ø dents $D_c$	8 mm
Rayon de coupe $R_1$	2 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 65 HRC	0,06 mm
Nombre de dents $Z$	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 65 HRC	0,06 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	27 mm
Ø queue $D_s$	8 mm
Longueur de coupe $L_c$	9 mm
Longueur totale $L$	63 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	30 degré

Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø nominal	e8
Pas des arêtes de coupe	Différent
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,2×D pour le dressage
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 <sup>2</sup>	adaptée	200 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	190 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	170 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	150 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	110 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB