

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 3/0,3mm**

**Données de commande**

N° commande	206323 3/0,3
GTIN	4045197640833
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  $\alpha = 15^\circ$** .

Tolérances:

· **Rayon de coupe :  $R_1 = \pm 0,01$  mm.**

**Utilisation:**

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

**Description technique**

Rayon de coupe $R_1$	0,3 mm
Nombre de dents Z	4
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 70 HRC	0,019 mm
Ø de détalonnage $D_1$	2,9 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 70 HRC	0,019 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	14 mm
Ø dents $D_c$	3 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	3 mm

Longueur totale L	58 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	30 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø nominal	0 / -0,02
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×D pour le copiage
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	0,05×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 <sub>c</sub>	Code ISO
Acier < 60 HRC	moyennement adaptée	150 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	110 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	90 m/min	H
Acier < 70 HRC	adaptée	80 m/min	H
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB

129100 HB

