

**Garant**
**Fraise carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Données de commande**

N° commande	201648 5
GTIN	4045197641489
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 processus 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. 0,5 – 5: angle d'épaulement  $\alpha = 15^\circ$ .

**Utilisation:**

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

**Remarque(s):**

$f_z$  pour  $a_p = 0,05 \times D$ .

**Description technique**

Nombre de dents Z	2
Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 70 HRC	0,01 mm
Ø dents $D_c$	5 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 70 HRC	0,014 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur totale L	50 mm
Longueur de coupe $L_c$	12,5 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h6

Tolérance Ø nominal	0 / -0,02
Angle d'hélice	35 degré
Angle du chanfrein de bec	90 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05×D pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×D
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	60 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	50 m/min	H
Acier < 67 HRC	adaptée	40 m/min	H
Acier < 70 HRC	adaptée	35 m/min	H
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		
Air	adaptée		

## Services

Rectification de queue Type HB	129100 HB
--------------------------------	-----------