

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,5mm**

**Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 206342 4/0,5  |
| GTIN             | 4045197598721 |
| 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**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Rayon de coupe $R_1$                                | 0,5 mm              |
| Nombre de dents Z                                   | 4                   |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 65 HRC | 0,019 mm            |
| Ø dents $D_c$                                       | 4 mm                |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage              | 36 mm               |
| Ø de détalonnage $D_1$                              | 3,7 mm              |
| Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 65 HRC  | 0,019 mm            |
| Ø queue $D_s$                                       | 4 mm                |
| Longueur de coupe $L_c$                             | 5 mm                |
| Longueur totale L                                   | 75 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 | 0,2×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 <sup>2</sup> | adaptée             | 160 m/min | P        |
| Acier < 50 HRC                 | adaptée             | 150 m/min | H        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée             | 135 m/min | H        |
| Acier < 60 HRC                 | adaptée             | 120 m/min | H        |
| Acier < 65 HRC                 | adaptée             | 90 m/min  | H        |
| av. arrosage max.              | moyennement adaptée |           |          |
| av. arrosage min.              | moyennement adaptée |           |          |
| à sec                          | adaptée             |           |          |
| Air                            | adaptée             |           |          |

