

**Garant**
**Fraise torique carbure monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm**

**Données de commande**

N° commande	206324 12/1,0
GTIN	4045197641403
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.

Tolérances:

- **Rayon de coupe :  $R_1 = \pm 0,02$  mm.**

**Utilisation:**

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

**Pour le contournage en finition** (coupe au centre uniquement pour faibles profondeurs de coupe).

**Description technique**

Rayon de coupe $R_1$	1 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	36 mm
Avance $f_z$ pour le copiage dans l'acier < 70 HRC	0,08 mm
Ø dents $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 70 HRC	0,08 mm
Nombre de dents $Z$	6
Ø de détalonnage $D_1$	11,7 mm
Ø queue $D_s$	12 mm

Longueur de coupe $L_c$	12 mm
Longueur totale L	75 mm
Queue	DIN 6535 HA avec h6
Angle d'hélice	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance $\varnothing$ nominal	0 / -0,02
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05xD pour le dressage
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05xD 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 < 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

