

**Garant**
**Fraise en bout torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9  
DC: 2mm**

**Données de commande**

N° commande	206273 2
GTIN	4045197858030
Classe d'article	11X

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

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

Tolérance: rayon de coupe  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

Coupe au centre spéciale pour le fraisage à coupes parallèles avec avances très élevées.

**Utilisation:**

**Pour le copiage et le fraisage à coupes parallèles** dans l'usinage dur **dans des conditions HPC / HSC**. L'application de stratégies de fraisage spéciales **permet d'atteindre des volumes de copeaux très élevés**.

**Remarque(s):**

**Produit succédant à 206276.**

**Outils réaffûtables.**

**Description technique**

Avance $f_z$ dans l'acier < 60 HRC	0,024 mm
Longueur de coupe $L_c$	1,5 mm
Dim. $a_{p \max}$ balayage	0,06 mm
Longueur totale L	54 mm
Ø dents $D_c$	2 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Ø de détalonnage $D_1$	1,7 mm

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	13 mm
Rayon de programmation	0,3 mm
Nombre de dents Z	2
Angle d'attaque $\kappa$	10,5 degré
Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance $\varnothing$ nominal	h9
Angle d'hélice	12 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine $1 \times D$
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	HPC
Bague de couleur	rouge
Type de produit	Fraises en bout UGV

## Données utilisateur

	Adéquation	$V_c$	Code ISO
Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adaptée	190 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	170 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	150 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	110 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	80 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
--------------------------------	-----------