

**Garant****Fraise en bout torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9  
DC: 4mm****Données de commande**

N° commande	206273 4
GTIN	4045197860774
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**

Dim. $a_{p \max}$ balayage	0,15 mm
Ø de détalonnage $D_1$	3,6 mm
Ø dents $D_c$	4 mm
Longueur totale L	58 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 60 HRC	0,067 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Rayon de programmation	0,5 mm

Nombre de dents Z	2
Longueur de col L <sub>1</sub> avec détalonnage	16 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	2,5 mm
Angle d'attaque κ	11 degré
Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance Ø nominal	h9
Angle d'hélice	12 degré
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe a <sub>e</sub> pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1×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 <sub>c</sub>	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
--------------------------------	-----------