

**Garant****Fraise en bout torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9  
DC: 6mm****Données de commande**

N° commande	206275 6
GTIN	4045197860873
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 206278.**

**Outils réaffûtables.**

**Description technique**

Ø de détalonnage $D_1$	5,2 mm
Ø dents $D_c$	6 mm
Nombre de dents Z	4
Longueur totale L	100 mm
Rayon de programmation	1 mm
Ø queue $D_s$	6 mm
Longueur de coupe $L_c$	3,5 mm
Dim. $a_{p\ max}$ balayage	0,2 mm

Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	28 mm
Avance $f_z$ dans l'acier < 60 HRC	0,065 mm
Angle d'attaque $\kappa$	6 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 1xD
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	160 m/min	P
Acier < 50 HRC	adaptée	145 m/min	H
Acier < 55 HRC	adaptée	130 m/min	H
Acier < 60 HRC	adaptée	95 m/min	H
Acier < 65 HRC	adaptée	70 m/min	H
av. arrosage max.	moyennement adaptée		
av. arrosage min.	moyennement adaptée		
à sec	adaptée		

Air  
**Services**

adaptée

Rectification de queue Type HB

129100 HB