

Garant**Fraise en bout torique carbure monobloc GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9
DC: 8mm****Données de commande**

N° commande	206275 8
GTIN	4045197860880
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 réaffûttables.

Description technique

Longueur de coupe L_c	4,8 mm
Ø queue D_s	8 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	40 mm
Avance f_z dans l'acier < 60 HRC	0,086 mm
Ø de détalonnage D_1	7 mm
Nombre de dents Z	4
Ø dents D_c	8 mm
Rayon de programmation	1,5 mm

Longueur totale L	100 mm
Dim. $a_{p\ max}$ balayage	0,25 mm
Angle d'attaque κ	5,5 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 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 ²	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