

## Garant

### Micro-fraise carbure monobloc GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,4X1mm



## Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 201631 0,4X1  |
| GTIN             | 4045197932426 |
| Classe d'article | 11X           |

## Description

### Exécution:

#### GARANT Diabolo:

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

Egalement idéales pour l'**usinage de cuivre électrolytique.** Dépouille double pour un usinage dur de haute précision.

Angle d'épaulement  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolérances:

· **Ø de positionnement libre:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

#### Remarque(s):

En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur  $a_p$ !

Valeurs pour:

Rainures pleines:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p \text{ corr}$

Dressage:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p \text{ corr}$

**Pour calculer la vitesse d'avance  $v_f$ , utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine!** Par ex.:  $v_f = 18000 \text{ [tr/min]} \times f_z \text{ [mm/dent]} \times z$

## Description technique

|  |            |
|--|------------|
| Ø dents $D_c$  | 0,4 mm     |
| Longueur de coupe $L_c$                              | 0,6 mm     |
| Avance $f_z$ pour le rainurage dans l'acier < 65 HRC | 0,008 mm   |
| Ø de détalonnage $D_1$                               | 0,38 mm    |
| Angle d'hélice                                       | 25 degré   |
| Tolérance Ø nominal                                  | 0 / -0,005 |

|   |   |
|---|---|
| Facteur de correction $a_{p,corr}$                  | 1   |
| Ø queue $D_s$                                       | 4 mm                                      |
| Longueur de col $L_1$ avec détalonnage              | 1 mm                                      |
| Queue   | DIN 6535 HA avec h5                       |
| Direction de l'approche                             | Horizontal, oblique et vertical           |
| Longueur totale L                                   | 45 mm                                     |
| Nombre de dents Z                                   | 2   |
| Avance $f_z$ pour le dressage dans l'acier < 65 HRC | 0,012 mm                                  |
| Angle du chanfrein de bec                           | 90 degré                                  |
| Série   | Diabolo                                   |
| Revêtement  | TiAlN                                     |
| Type d'outils                                       | Carbure monobloc                          |
| Norme   | Norme usine                               |
| Type  | H   |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage             | 0,1×D pour le dressage                    |
| Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage             | Profondeur de coupe<br>rainure pleine 1×D |
| Arrosage interne                                    | non                                       |
| Bague de couleur                                    | rouge                                     |
| Type de produit                                     | Fraise à dresser                          |

## Données utilisateur

|                                | Adéquation          | $V_c$     | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|-----------|----------|
| Acier < 750 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 200 m/min | P        |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | moyennement adaptée | 200 m/min | P        |
| Acier < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 190 m/min | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 170 m/min | P        |
| Acier < 50 HRC                 | adaptée             | 120 m/min | H        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée             | 100 m/min | H        |

|                              |                     |           |   |
|------------------------------|---------------------|-----------|---|
| Acier < 60 HRC               | adaptée             | 72 m/min  | H |
| Acier < 65 HRC               | adaptée             | 55 m/min  | H |
| Acier < 67 HRC               | adaptée             | 50 m/min  | H |
| Acier < 70 HRC               | adaptée             | 45 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 80 m/min  | M |
| CuZn                         | moyennement adaptée | 140 m/min | N |
| av. arrosage max.            | moyennement adaptée |           |   |
| av. arrosage min.            | moyennement adaptée |           |   |
| à sec                        | adaptée             |           |   |
| Air                          | adaptée             |           |   |