

Garant
Micro-fraise carbure monobloc GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X12mm

Données de commande

N° commande	201631 1,5X12
GTIN	4045197932983
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.: $v_f = 18000$ [tr/min] × f_z [mm/dent] × z

Description technique

Nombre de dents Z	2
Ø queue D_s	4 mm
Tolérance Ø nominal	0 / -0,005
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Angle d'hélice	30 degré
Facteur de correction $a_{p, \text{corr}}$	0,8

Longueur totale L	50 mm
Ø dents D_c	1,5 mm
Longueur de coupe L_c	2,3 mm
Vitesse de coupe v_c dans l'acier < 65 HRC	41 m/min
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 65 HRC	0,02 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 65 HRC	0,015 mm
Ø de détalonnage D_1	1,44 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	12 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
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 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 ²	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	moyennement adaptée	200 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	190 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	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 ²	adaptée	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		