

Garant
Micro-fraise carbure monobloc GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1X6mm

Données de commande

N° commande	201631 1X6
GTIN	4045197932754
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

Longueur de coupe L_c	1,5 mm
Nombre de dents Z	2
Ø dents D_c	1 mm
Longueur totale L	45 mm
Vitesse de coupe v_c dans l'acier < 65 HRC	47 m/min
Angle d'hélice	30 degré

Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,9
Tolérance \varnothing nominal	0 / -0,005
\varnothing queue D_s	4 mm
Longueur de col L_1 avec détalonnage	6 mm
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 65 HRC	0,02 mm
\varnothing de détalonnage D_1	0,95 mm
Avance f_z pour le rainurage dans l'acier < 65 HRC	0,015 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	0,1xD pour le dressage
Largeur de passe a_e pour le fraisage	Profondeur de coupe rainure pleine 1xD
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		