

Garant
Fraise torique carbure monobloc GARANT Diabolo R1 0,3, TiAlN, Ø DC × L1: 1X5mm

Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 206158 1X5 |
| GTIN | 4045197934956 |
| 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:

- **Rayon de coupe : $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **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:

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

Copiage: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p,corr}$

Pour calculer la vitesse d'avance vf , utiliser la vitesse de rotation réelle (généralement maximale) de la machine! Par ex: $vf = 18000$ [tr/min] × fz [mm/dent] × z

Description technique

| | |
|------------------------|----------|
| Ø dents D_c | 1 mm |
| Angle d'hélice | 30 degré |
| Ø de détalonnage D_1 | 0,95 mm |
| Rayon de coupe R_1 | 0,3 mm |
| Longueur totale L | 50 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Longueur de col L_1 avec détalonnage | 5 mm |
| Ø queue D_s | 4 mm |
| Avance f_z pour le dressage dans l'acier < 65 HRC | 0,02 mm |
| Queue | DIN 6535 HA avec h5 |
| Avance f_z pour le copiage dans l'acier < 65 HRC | 0,02 mm |
| Longueur de coupe L_c | 1 mm |
| Facteur de correction $a_{p,corr}$ | 1 |
| Nombre de dents Z | 2 |
| Série | Diabolo |
| Revêtement | TiAlN |
| Type d'outils | Carbure monobloc |
| Norme | Norme usine |
| Type | H |
| Tolérance Ø nominal | 0 / -0,005 |
| Direction de l'approche | Horizontal, oblique et vertical |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage |
| Largeur de passe a_e pour le fraisage | 0,05×D pour le copiage |
| Arrosage interne | non |
| Bague de couleur | rouge |
| Type de produit | Fraises toriques |

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 | adaptée | 140 m/min | N |
| av. arrosage max. | moyennement adaptée | | |
| av. arrosage min. | moyennement adaptée | | |
| à sec | adaptée | | |
| Air | adaptée | | |