

**Garant**
**Fraise à copier à bout hémisphérique carbure monobloc GARANT Diabolo, TiAlN, Ø D<sub>c</sub> × L1: 0,5X4mm**

**Données de commande**

N° commande	207373 0,5X4
GTIN	4045197936073
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.**

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

Tolérances:

- **Rayon de coupe : Contour de rayon = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø de positionnement libre: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Remarque(s):**

En cas d'augmentation de la longueur de col de l'outil, réduire la valeur a<sub>p</sub>!

Valeurs pour:

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:  $vf = 18000 \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm/dent]} \times z$

**Description technique**

Avance f <sub>z</sub> pour le copiage dans l'acier < 65 HRC	0,015 mm
Ø queue D <sub>s</sub>	4 mm
Nombre de dents Z	2
Ø dents D <sub>c</sub>	0,5 mm
Longueur de coupe L <sub>c</sub>	0,4 mm
Ø de détalonnage D <sub>1</sub>	0,47 mm

Facteur de correction $a_{p,corr}$	0,8
Rayon de coupe $R_1$	0,25 mm
Longueur de col $L_1$ avec détalonnage	4 mm
Angle d'hélice	25 degré
Longueur totale L	45 mm
Série	Diabolo
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	H
Tolérance $\varnothing$ nominal	0 / -0,005
Direction de l'approche	Horizontal, oblique et vertical
Largeur de passe $a_e$ pour le fraisage	0,05xD pour le copiage
Queue	DIN 6535 HA avec h5
Arrosage interne	non
Bague de couleur	rouge
Type de produit	Fraises à bout hémisphérique et à bout sphérique

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