

Garant
Microfresa in HMI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,8X6mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201632 0,8X6
GTIN	4062406386443
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

GARANT Diabolo: geometria speciale e rivestimento appositamente studiato **per garantire l'eccellente lavorazione di acciai duri**. Adatto anche per la **lavorazione di rame elettrolitico**.

Affilatura a doppia fase per la lavorazione di metalli duri di alta precisione.

Angolo di rastremazione $\alpha = 16^\circ$.

Codolo molto robusto per garantire una durata maggiore.

Tolleranze:

· Ø **posizione libera: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Nota:

In caso di aumento della sporgenza totale dell'utensile, applicare la riduzione a_p !

Valori per:

scanalatura piena: $a_p = 0,05 \times D \times a_p \text{ corr.}$

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

Per calcolare la velocità di avanzamento v_f , usare il numero di giri della macchina

effettivamente impiegato (per lo più quello massimo)! Es.: $v_f = 18.000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{dente}] \times z$

Descrizione tecnica

Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza taglienti L_c	1,2 mm
Ø Tagliente D_c	0,8 mm
Velocità di taglio v_c in acciaio < 65 HRC	52 m/min

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D ₁	0,78 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC	0,014 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,005
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	6 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Angolo dell'elica	25 grado
Fattore di correzione a _{p, corretto}	0,8
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,017 mm
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,1×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P

Acciaio < 50 HRC	idoneo	120 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	100 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	72 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	55 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 70 HRC	idoneo	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	140 m/min	N
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		