

Garant**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo RS1 0,1, TiAlN, Ø DC×L4: 0,7X4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206142 0,7X4
GTIN	4045197359636
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

GARANT Diabolo: geometria speciale, rivestimento e metallo duro di nuova generazione appositamente studiato **per la lavorazione dei metalli duri**. Adatto anche per la **lavorazione di rame elettrolitico**. Affilatura a doppia fase per la lavorazione altamente precisa di metalli duri.

- **Angolo di spallamento $\alpha = 16^\circ$.**

Tolleranze:

- **Raggio del tagliente: $RS_1 = \pm 0,01$ mm.**
- **Ø posizione libera: $D_4 = 0 / -0,02$ mm.**

Nota:

Fattore di correzione per v_c in base alla dimensione L_4 .

f_z per $a_p = 0,1 \times D$.

Descrizione tecnica

Raggio del tagliente R_1	0,1 mm
Ø Posizione libera D_1	0,68 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,0068 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,0051 mm
Ø Tagliente D_c	0,7 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	4 mm
Velocità di taglio v_c in acciaio < 65 HRC	52 m/min
Ø Codolo D_s	4 mm

Scheda tecnica

Lunghezza taglienti L_c	0,7 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Fattore di correzione per v_c	1,25
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Angolo dell'elica	30 grado
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza $\varnothing$ nominale	0 / -0,012
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,1×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Tolleranza codolo	h5
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	220 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	180 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	120 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	72 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	55 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	95 m/min	M

Scheda tecnica

INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	75 m/min	M
CuZn	idoneo	140 m/min	N
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		