

Garant
Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201648 5
GTIN	4045197641489
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
GARANT Diabolo 70:

speciale substrato MDI con un'elevata resistenza alla rottura e al contempo un'**eccezionale resistenza all'usura** per una sicurezza dei processi ottimale. Nuovo **rivestimento nanocristallino high-tech per la fresatura di acciai duri fino a 70 HRC**. Particolarmente adatto **per l'utilizzo continuo** nella costruzione di utensili e di stampi.

Dim. 0,5 – 5: **Angolo di spallamento $\alpha = 15^\circ$** .

Uso:

Grazie alla **speciale geometria** il campo d'impiego ideale è costituito dai materiali temprati da 60 HRC a 70 HRC.

Nota:

f_z per $a_p = 0,05 \times D$.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 70 HRC	0,01 mm
Ø Tagliente D_c	5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 70 HRC	0,014 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L_c	12,5 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,02
Angolo dell'elica	35 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	60 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idoneo	40 m/min	H
Acciaio < 70 HRC	idoneo	35 m/min	H
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB

