

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201648 6      |
| GTIN            | 4045197641496 |
| 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

|                                                                    |          |
|--------------------------------------------------------------------|----------|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 70 HRC | 0,01 mm  |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 70 HRC             | 0,014 mm |
| Numero denti Z                                                     | 2        |
| Ø Tagliente $D_c$                                                  | 6 mm     |
| Ø Codolo $D_s$                                                     | 6 mm     |
| Lunghezza complessiva L                                            | 50 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                          | 15 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

