

**Garant**
**Fresa per sgrossatura in HMI HPC, TiAlN, Ø DC: 1,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201648 1,5
GTIN	4045197641434
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 contornatura in acciaio < 70 HRC	0,005 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 70 HRC	0,004 mm
Ø Tagliente $D_c$	1,5 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Lunghezza complessiva L	40 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	3,8 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		