

Garant
Fresa toroidale in HMI HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206323 10/1,0
GTIN	4045197641120
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
GARANT Diabolo 70:

Speciale substrato in HMI con un'elevata resistenza alla rottura e con un'**eccezionale resistenza all'usura** per una maggiore sicurezza nella lavorazione.

Nuovo **rivestimento nanocristallino high-tech per la fresatura di metalli duri fino a 70 HRC.**

Particolarmente adatto **per l'utilizzo continuo** nella costruzione di utensili e di stampi.

Dim. 2 – 5: **Angolo di spallamento $\alpha = 15^\circ$.**

Tolleranze:

· **Raggio tagliente: $R_1 = \pm 0,01$ mm.**

Uso:

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

Descrizione tecnica

Raggio del tagliente R_1	1 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 70 HRC	0,07 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 70 HRC	0,07 mm
Ø Codolo D_s	10 mm

Lunghezza taglienti L_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,02
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 60 HRC	limitatamente adatto	150 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	110 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idoneo	90 m/min	H
Acciaio < 70 HRC	idoneo	80 m/min	H
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------

