

Garant**Fresa toroidale in HMI HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206324 12/1,0
GTIN	4045197641403
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.

Tolleranze:

· **Raggio tagliente: $R_1 = \pm 0,02$ mm.**

Uso:

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

Per contornare nella fase di finitura.

(Taglio frontale solo in caso di profondità di taglio minime.)

Descrizione tecnica

Raggio del tagliente R_1	1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 70 HRC	0,08 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 70 HRC	0,08 mm
Numero denti Z	6
Ø Posizione libera D_1	11,7 mm

Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	45 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza Ø 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