

Garant
Fresa in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201639 2
GTIN	4045197596949
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
GARANT Diabolo:

metallo duro e rivestimento di nuova generazione appositamente studiati per la lavorazione di acciai duri.

Nuova generazione di frese ad elevate prestazioni per **asportazione del truciolo HPC**.

A partire dalla dimensione 2 con codolo ribassato (Dim. L_1 e $\varnothing D_1$).

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC	0,004 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	12 mm
Numero denti Z	2
\varnothing Tagliente D_c	2 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,006 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,03 mm
\varnothing Posizione libera D_1	1,8 mm
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Lunghezza taglienti L_c	5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	H
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 < 1400 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	110 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	80 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	60 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	50 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB