

Garant**Microfresa in HMI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L4: 0,4X2mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201641 0,4X2
GTIN	4045197358240
Classe articolo	11X

Descrizione**Esecuzione:**

GARANT Diabolo: geometria speciale, rivestimento e metallo duro appositamente studiati per la lavorazione di metalli duri ad alta dinamica. Adatto anche per la lavorazione di rame elettrolitico. Affilatura a doppia fase per la lavorazione altamente precisa di metalli duri. **Angolo di spallamento $\alpha = 16^\circ$.**

Tolleranze:

- Ø Posizione libera: $D_4 = 0 / -0,02$ mm.

Nota:Fattore di correzione per v_c in base alla dimensione L_4 f_z per $a_p = 0,05 \times D$. f_z per $a_p = 0,1 \times D$.**Descrizione tecnica**

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	2 mm
Velocità di taglio v_c in acciaio < 65 HRC	50 m/min
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC	0,0023 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,0029 mm
Ø Posizione libera D_1	0,38 mm
Ø Tagliente D_c	0,4 mm
Ø Codolo D_s	4 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	45 mm
Lunghezza taglienti L _c	0,6 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Fattore di correzione per v _c	1,25
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,01
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,1xD per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	220 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	210 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	180 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	120 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	72 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	55 m/min	H

Scheda tecnica

INOX < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	75 m/min	M
CuZn	idoneo	140 m/min	N
Uni	limitatamente adatto		
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		