



Fresa a raggio completo in HMI GARANT Diabolo HRC 62 HPC, TiSiN, Ø DC / DS: 0,7mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207341 0,7 |
| GTIN | 4069515037761 |
| Classe articolo | 11Z |

Descrizione

Esecuzione:

GARANT Diabolo: rivestimento e metallo duro di nuova generazione appositamente studiati per la lavorazione di metalli duri.

Tolleranza: contorno del raggio = **±0,005 mm.**

Specialista per acciai fino a 62 HRC. Sicurezza dei processi e aumento della durata grazie alla geometria del tagliente ottimizzata e al moderno rivestimento ad alte prestazioni.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------|
| Ø Codolo D _s | 4 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 60 HRC | 0,016 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Avanzamento f _z per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC | 0,019 mm |
| Ø Tagliente D _c | 0,7 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 2 mm |
| Lunghezza complessiva L | 50 mm |
| Raggio R | 0,35 mm |
| Serie | Diabolo |
| Rivestimento | TiSiN |

Scheda tecnica

| | |
|--|------------------------------------|
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | H |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliqua e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05xD per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05xD per fresatura a copiare |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Colore collarino | rosso |
| Tipo di prodotto | Frese a raggio completo e sferiche |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------------|-------------------|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatta | 195 m/min | P |
| Acciaio < 50 HRC | limitatamente adatta | 180 m/min | H |
| Acciaio < 55 HRC | idonea | 160 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | idonea | 125 m/min | H |
| Acciaio < 65 HRC | idonea | 110 m/min | H |
| Acciaio < 67 HRC | limitatamente adatta | 85 m/min | H |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | idonea | | |
| Aria | idonea | | |