

Garant
Fresa toroidale frontale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206273 2
GTIN	4045197858030
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:
GARANT Diabolo:

Geometria speciale, rivestimento innovativo e metallo duro per la lavorazione degli acciai temprati.

Tolleranza: Raggio tagliente $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Geometria speciale dei taglienti frontali per la fresatura pendolare con elevati avanzamenti.

Uso:

Per fresatura a copiare e pendolare nella lavorazione di acciai duri e temprati **a condizioni HPC/HSC**. Grazie a speciali strategie di fresatura **elevati volumi di truciolo**.

Nota:

Prodotto in alternativa a n. art. 206276.

Utensili riaffilabili.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z in acciaio < 60 HRC	0,024 mm
Lunghezza taglienti L_c	1,5 mm
Dimensione $a_{p \text{ max}} \text{ pend.}$	0,06 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Ø Tagliente D_c	2 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Ø Posizione libera D_1	1,7 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	13 mm

Raggio di programmazione	0,3 mm
Numero denti Z	2
Angolo di regolazione κ	10,5 grado
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza \varnothing nominale	h9
Angolo dell'elica	12 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese toroidali frontali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	170 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	150 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	110 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	80 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		

Aria

Servizi

idoneo

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB