

Garant**Fresa toroidale frontale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206275 3
GTIN	4045197860842
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. 206278.

Utensili riaffilabili.**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
Raggio di programmazione	0,3 mm
Ø Tagliente D_c	3 mm
Lunghezza complessiva L	75 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z in acciaio < 60 HRC	0,037 mm
Ø Posizione libera D_1	2,7 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	20 mm

Lunghezza taglienti L_c	1,5 mm
Dimensione $a_{p\max}$ pend.	0,1 mm
Angolo di regolazione κ	8,5 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	160 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	145 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	130 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	95 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	70 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