

Garant

Microfresa in HMI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,4X2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201631 0,4X2
GTIN	4045197932433
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

GARANT Diabolo: geometria speciale e rivestimento appositamente studiato **per garantire l'eccellente lavorazione di acciai duri**. Adatto anche per la **lavorazione di rame elettrolitico**.

Affilatura a doppia fase per la lavorazione di metalli duri di alta precisione.

Angolo di rastremazione $\alpha = 16^\circ$.

Tolleranze:

· Ø posizione libera: $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.

Nota:

In caso di aumento della sporgenza totale dell'utensile, applicare la riduzione $a_p!$

Valori per:

scanalatura piena: $a_p = 0,05 \times D \times a_p \text{ corr}$.

contornatura: $a_p = 0,1 \times D \times a_p \text{ corr}$.

Per calcolare la velocità di avanzamento v_f , usare il numero di giri della macchina effettivamente impiegato (per lo più quello massimo)! Es.: $v_f = 18.000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{dente}] \times z$

Descrizione tecnica

Velocità di taglio v_c in acciaio < 65 HRC	50 m/min
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,012 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Ø Tagliente D_c	0,4 mm
Lunghezza taglienti L_c	0,6 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,005
Codolo	DIN 6535 HA con h5
\varnothing Posizione libera D_1	0,38 mm
Angolo dell'elica	25 grado
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	2 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC	0,008 mm
Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$	1
Numero denti Z	2
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
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Acciaio < 750 N/mm ²	limitatamente adatto	200 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	limitatamente adatto	200 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P

Acciaio < 50 HRC	idoneo	120 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	100 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	72 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	55 m/min	H
Acciaio < 67 HRC	idoneo	50 m/min	H
Acciaio < 70 HRC	idoneo	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	140 m/min	N
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		