

Garant
Microfresa in HMI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,6X3mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201631 0,6X3
GTIN	4045197932587
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: $D_1 = 0 / -0,01$ 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/min] × f_z [mm/dente] × z

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,015 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza taglienti L_c	0,9 mm
Ø Tagliente D_c	0,6 mm
Angolo dell'elica	25 grado
Fattore di correzione $a_{p \text{ corretto}}$	1

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	3 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,005
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC	0,012 mm
Ø Codolo D _s	4 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Ø Posizione libera D ₁	0,58 mm
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	0,1×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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		