

Ficha de dados



Fresa toroidal frontal de MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 206273 2 |
| GTIN | 4045197858030 |
| Classe de artigo | 11X |

Descrição

Versão:

GARANT Diabolo:

Geometria especial, revestimento e metal duro para processamento de materiais duros.

Tolerância: Raio de corte $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Geometria especial das arestas de corte frontais para fresagem em linhas com avanços muito elevados.

Utilização:

Para fresagem de cópia e em linhas no processamento de materiais duros **em condições de HPC/HSC**. Graças às estratégias especiais de fresagem, **são possíveis grandes volumes de maquinagem**.

Nota:

Produto sucessor do n.º 206276.

As ferramentas podem ser retificadas.

Descrição técnica

| | |
|------------------------------|----------|
| Avanço f_z em aço < 60 HRC | 0,024 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 1,5 mm |
| Medida a_p máx. linhas | 0,06 mm |
| Comprimento total L | 54 mm |
| Ø das lâminas D_c | 2 mm |
| Ø haste D_s | 6 mm |
| Ø de exposição D_1 | 1,7 mm |

Ficha de dados

| | |
|---------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| Projeção L ₁ incl. exposição | 13 mm |
| Raio de programação | 0,3 mm |
| Número de dentes Z | 2 |
| Ângulo de ajuste κ | 10,5 grau |
| Série | Diabolo |
| Revestimento | TiAlN |
| Material de corte | VHM |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Tolerância de Ø nominal | h9 |
| Ângulo espiral | 12 grau |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Largura de corte a _e na operação de fresagem | Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1xD |
| Haste | DIN 6535 HA com h5 |
| Refrigeração interior | não |
| Estratégia de maquinagem | HPC |
| Anel colorido | vermelho |
| Tipo de produto | Fresa toroidal frontal |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Aço < 1400 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 50 HRC | adequado | | |
| Aço < 55 HRC | adequado | | |
| Aço < 60 HRC | adequado | | |
| Aço < 65 HRC | adequado | | |
| máximo a molhado | condicionalmente adequado | | |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado | | |

Ficha de dados

seco

adequado

A

~~adequado~~

Produtos adequados

<https://www.hoffmann-group.com/PT/pt/hom/p/206273-2>