

**Garant**
**Fresa in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203382 10     |
| GTIN            | 4045197597625 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**GARANT Diabolo:**

metallo duro e rivestimento di una nuova generazione, appositamente studiati per la lavorazione di acciai duri.

**Uso:**

**Per contornare** nella fase di **finitura**.

(Taglio frontale solo in caso di profondità di taglio minime).

**Descrizione tecnica**

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC | 0,018 mm              |
| Numero denti Z   | 6                     |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera          | 60 mm                 |
| Ø Tagliente $D_c$                                      | 10 mm                 |
| Ø Posizione libera $D_1$                               | 9,7 mm                |
| Ø Codolo $D_s$   | 10 mm                 |
| Lunghezza complessiva L                                | 100 mm                |
| Lunghezza taglienti $L_c$                              | 25 mm                 |
| Direzione di avanzamento                               | orizzontale e obliquo |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6    |
| Tolleranza Ø nominale                                  | e8                    |
| Angolo dell'elica                                      | 50 grado              |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Angolazione dello smusso angolare                        | 90 grado                |
| Serie  | Diabolo                 |
| Rivestimento   | TiAlN                   |
| Materiale da taglio                                      | HMI                     |
| Norma  | Norma interna           |
| Modello  | H                       |
| Caratteristica angolo dell'elica                         | differente              |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,05×D per contornatura |
| Passaggio interno per LR                                 | no                      |
| Strategia di truciolatura                                | HPC                     |
| Colore collarino   | rosso                   |
| Tipo di prodotto   | Frese per spallamenti   |

## Dati utente

|                                  | Idoneità             | $V_c$     | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 120 m/min | P          |
| Acciaio < 50 HRC                 | idoneo               | 115 m/min | H          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idoneo               | 100 m/min | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | idoneo               | 90 m/min  | H          |
| Acciaio < 65 HRC                 | idoneo               | 60 m/min  | H          |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |           |            |
| a secco                          | idoneo               |           |            |
| Aria                             | idoneo               |           |            |

## Servizi

|                             |           |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
|-----------------------------|-----------|