

Garant
Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 8/1,0mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206162 8/1,0 |
| GTIN | 4045197597793 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

GARANT Diabolo: rivestimento e metallo duro di nuova generazione appositamente studiati per la lavorazione dei metalli duri. Per la fresatura a copiare con **angolo α : 1° 30'**. Affilatura a doppia fase.

Tolleranze:

- **Raggio tagliente: $R_1 = \pm 0,005$ mm.**
- **Angolo $\alpha = \pm 20'$.**

Nota:

Valori indicativi di lavoro: f_z per $a_p = 0,1 \times D$.

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------|
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 32 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| L_2 | 60 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC | 0,06 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 7,8 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC | 0,06 mm |
| Ø Tagliente D_c | 8 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 4 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 120 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$ | 9,3 mm |
| Serie | Diabolo |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Modello | H |
| Tolleranza \varnothing nominale | e8 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,2xD per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05xD per fresatura a copiare |
| Passaggio interno per LR | no |
| Strategia di truciolatura | HPC |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | rosso |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 180 m/min | P |
| Acciaio < 50 HRC | idoneo | 170 m/min | H |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 140 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | idoneo | 135 m/min | H |
| Acciaio < 65 HRC | idoneo | 100 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