

Garant
Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206162 8/2,0
GTIN	4045197597809
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

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