

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206162 4/1,0
GTIN	4045197597762
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  $\alpha$ : 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	16 mm
Ø Posizione libera $D_1$	3,8 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,019 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Numero denti Z	2
$L_2$	40 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,019 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm

Lunghezza complessiva L	80 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado
Posizione libera del codolo massima $\varnothing D_6$	5,1 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 <sup>2</sup>	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