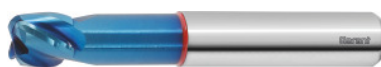


**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 6/0,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206322 6/0,5
GTIN	4045197598257
Classe articolo	11X

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

rivestimento e metallo duro di nuova generazione appositamente studiato per la lavorazione di metalli duri.

Doppio angolo di spoglia laterale.

Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,048 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	21 mm
Numero denti $Z$	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,048 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	7 mm
Lunghezza complessiva $L$	57 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado

Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza Ø nominale	e8
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,2 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ 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	200 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	190 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	170 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	150 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	110 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB