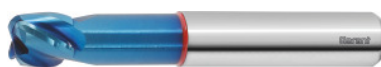


**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,1mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206322 1/0,1  |
| GTIN            | 4045197598073 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                 | 10 mm              |
| Numero denti Z  | 4                  |
| Ø Tagliente $D_c$   | 1 mm               |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC | 0,005 mm           |
| Raggio del tagliente $R_1$                                    | 0,1 mm             |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC        | 0,005 mm           |
| Ø Posizione libera $D_1$                                      | 0,85 mm            |
| Ø Codolo $D_s$  | 3 mm               |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                     | 1,5 mm             |
| Lunghezza complessiva L                                       | 50 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                                      | differente                       |
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,2×D per contornatura           |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,05×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               |           |            |

