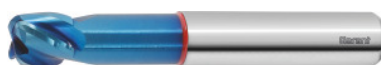


**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/0,25mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206322 10/0,25
GTIN	4045197598363
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	32 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,07 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,25 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,07 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Lunghezza complessiva L	72 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