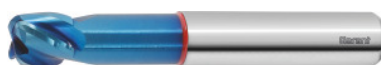


**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206322 4/1,0
GTIN	4045197598202
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**

Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	16 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,019 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,019 mm
Numero denti $Z$	4
Ø Posizione libera $D_1$	3,7 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	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		

