

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206342 5/1,0
GTIN	4045197598769
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 Posizione libera $D_1$	4,6 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	40 mm
Ø Tagliente $D_c$	5 mm
Numero denti $Z$	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,048 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,048 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Ø Codolo $D_s$	5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	75 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	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,2×D per contornatura
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	160 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	150 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	135 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	120 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	90 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		