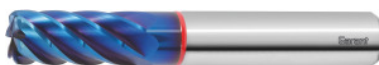


Garant
Fresa toroidale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,5mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206422 12/1,5 |
| GTIN | 4045197599346 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

GARANT Diabolo: rivestimento e metallo duro di nuova generazione appositamente studiati per la lavorazione di metalli duri.

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

Tolleranza: raggio del tagliente $RS_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Uso:

Per contornare nella fase di **finitura** (taglio frontale solo in caso di profondità di taglio minime).

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------------------------------------|--------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 65 HRC | 0,023 mm |
| Numero denti Z | 6 |
| Raggio del tagliente R_1 | 1,5 mm |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 28 mm |
| Lunghezza complessiva L | 83 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Angolo dell'elica | 45 grado |
| Serie | Diabolo |
| Rivestimento | TiAlN |

| | |
|----------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | DIN 6527 |
| Modello | H |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Caratteristica angolo dell'elica | differente |
| Direzione di avanzamento | orizzontale e obliquo |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05×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 ² | idoneo | 170 m/min | P |
| Acciaio < 50 HRC | idoneo | 170 m/min | H |
| Acciaio < 55 HRC | idoneo | 170 m/min | H |
| Acciaio < 60 HRC | idoneo | 145 m/min | H |
| Acciaio < 65 HRC | idoneo | 100 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 |
|-----------------------------|-----------|

