

**Garant****Fresa in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201639 10
GTIN	4045197597328
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:****GARANT Diabolo:**

metallo duro e rivestimento di nuova generazione appositamente studiati per la lavorazione di acciai duri.

Nuova generazione di frese ad elevate prestazioni per **asportazione del truciolo HPC**.

A partire dalla dimensione 2 con codolo ribassato (Dim.  $L_1$  e  $\varnothing D_1$ ).

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	9,8 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	10 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC	0,02 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,024 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
$\varnothing$ Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	H
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	110 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	80 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	60 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	50 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