

**Garant**

**Fresa a raggio completo ad alta precisione in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø DC: 2mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207347 2
GTIN	4045197599971
Classe articolo	11X

## Descrizione

### Esecuzione:

**GARANT Diabolo:** geometria speciale, rivestimento e metallo duro per la lavorazione degli acciai temprati.

**Fresa a raggio ad alta precisione** in quanto a **Ø del raggio ed errore di forma nel campo µm.**  
Tolleranza: contorno del raggio = **±0,005 mm.**

## Descrizione tecnica

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	2 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,005 mm
Numero denti Z	2
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	1,92 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	4 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,005 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	3 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	2 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	1 mm
Serie	Diabolo

Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza Ø nominale	-0,007 / 0,002
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
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## 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		