

**Garant**
**Fresa in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201639 3,5    |
| GTIN            | 4045197596970 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| $\varnothing$ Tagliente $D_c$                                      | 3,5 mm                           |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                      | 15 mm                            |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°                              | 0,05 mm                          |
| $\varnothing$ Posizione libera $D_1$                               | 3,3 mm                           |
| Numero denti Z   | 2                                |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC             | 0,009 mm                         |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 65 HRC | 0,007 mm                         |
| $\varnothing$ Codolo $D_s$   | 6 mm                             |
| Lunghezza complessiva L  | 57 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$  | 8 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