

**Garant**

**Fresa a raggio completo ad alta precisione in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø DC: 0,8mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207347 0,8    |
| GTIN            | 4045197599940 |
| 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

|   |          |
|---|----------|
| Numero denti Z  | 2        |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC        | 0,005 mm |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC | 0,005 mm |
| Ø Tagliente $D_c$   | 0,8 mm   |
| Ø Codolo $D_s$  | 3 mm     |
| Lunghezza complessiva L                                       | 38 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                     | 0,8 mm   |
| Angolo dell'elica   | 30 grado |
| Raggio R  | 0,4 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               |           |            |