

**Garant**

**Fresa a raggio completo ad alta precisione in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø DC: 1mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207347 1
GTIN	4045197599957
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 65 HRC	0,005 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	2 mm
Ø Tagliante $D_c$	1 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 65 HRC	0,005 mm
Ø Posizione libera $D_1$	0,96 mm
Numero denti $Z$	2
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Lunghezza complessiva $L$	50 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	1 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio $R$	0,5 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		