

**Garant****Fresa a raggio completo in HMI GARANT Diabolo HRC 62 HPC, TiSiN, Ø DC / DS: 1mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207341 1      |
| GTIN            | 4069515037792 |
| Classe articolo | 11Z           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**GARANT Diabolo:** rivestimento e metallo duro di nuova generazione appositamente studiati per la lavorazione di metalli duri.

Tolleranza: contorno del raggio =  $\pm 0,005$  mm.

**Specialista per acciai fino a 62 HRC.** Sicurezza dei processi e aumento della durata grazie alla geometria del tagliente ottimizzata e al moderno rivestimento ad alte prestazioni.

**Descrizione tecnica**

|   |          |
|---|----------|
| Numero denti Z  | 2        |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 60 HRC        | 0,02 mm  |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm     |
| Angolo dell'elica   | 30 grado |
| Lunghezza complessiva L                                       | 54 mm    |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                     | 2 mm     |
| Ø Tagliente $D_c$   | 1 mm     |
| Raggio R  | 0,5 mm   |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in acciaio < 60 HRC | 0,024 mm |
| Serie   | Diabolo  |
| Rivestimento  | TiSiN    |

## Scheda tecnica

|  |   |
|--|---|
| Materiale da taglio                                      | HMI                                     |
| Norma  | Norma interna                           |
| Modello  | H                                       |
| Tolleranza Ø nominale                                    | h7                                      |
| Direzione di avanzamento                                 | orizzontale, obliquo e verticale        |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,05 \times D$ per contornatura        |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | $0,05 \times D$ per fresatura a copiare |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6                      |
| 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> | limitatamente adatta | 195 m/min | P          |
| Acciaio < 50 HRC                 | limitatamente adatta | 180 m/min | H          |
| Acciaio < 55 HRC                 | idonea               | 160 m/min | H          |
| Acciaio < 60 HRC                 | idonea               | 125 m/min | H          |
| Acciaio < 65 HRC                 | idonea               | 110 m/min | H          |
| Acciaio < 67 HRC                 | limitatamente adatta | 85 m/min  | H          |
| a umido min.                     | limitatamente adatta |           |            |
| a secco                          | idonea               |           |            |
| Aria                             | idonea               |           |            |