

**Garant**
**Fresa toroidale frontale in HMI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206275 4
GTIN	4045197860859
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**GARANT Diabolo:**

Geometria speciale, rivestimento innovativo e metallo duro per la lavorazione degli acciai temprati.

Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

Geometria speciale dei taglienti frontali per la fresatura pendolare con elevati avanzamenti.

**Uso:**

**Per fresatura a copiare e pendolare** nella lavorazione di acciai duri e temprati **a condizioni HPC/HSC**. Grazie a speciali strategie di fresatura **elevati volumi di truciolo**.

**Nota:**

<strong>Prodotto in alternativa a n. art. 206278.</strong>

**Utensili riaffilabili.**
**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ in acciaio < 60 HRC	0,049 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	24 mm
Numero denti Z	2
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2,5 mm
Dimensione $a_{p \text{ max}}$ pend.	0,15 mm
Lunghezza complessiva L	85 mm
Ø Posizione libera $D_1$	3,6 mm

Ø Codolo $D_s$	6 mm
Raggio di programmazione	0,5 mm
Angolo di regolazione $\kappa$	11 grado
Serie	Diabolo
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	H
Tolleranza Ø nominale	h9
Angolo dell'elica	12 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	rosso
Tipo di prodotto	Frese toroidali frontali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 50 HRC	idoneo	145 m/min	H
Acciaio < 55 HRC	idoneo	130 m/min	H
Acciaio < 60 HRC	idoneo	95 m/min	H
Acciaio < 65 HRC	idoneo	70 m/min	H
a umido max.	limitatamente adatto		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		

Aria

**Servizi**

idoneo

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB