

Garant
Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Titan HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203157 4
GTIN	4045197989734
Classe articolo	11Z

Descrizione

Esecuzione:

Per sgrossatura e finitura con valori massimi di avanzamento ed elevata silenziosità, con massima durata e prestazioni elevatissime.

Affilatura speciale con arrotondamento dello spigolo tagliente a forma toroidale e **rivestimento speciale**.

Dimensioni costruttive a norma DIN 6527, esecuzione lunga.

Uso:

Per la fresatura di **titanio e leghe di titanio**.

Nota:

Possibilità di riaffilatura grazie all'utilizzo come fresa TPC.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Posizione libera D_1	3,8 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Ø Tagliente D_c	4 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	16 mm
Numero denti Z	5
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	40 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Arrotondamento degli angoli r _v	0,1 mm
Serie	Master Titan
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,4×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	0,08×D
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Strategia di truciolatura	TPC
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Ti > 850 N/mm ²	idoneo	60 m/min	S
a umido max.	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------