

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Titan HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 203157 12 |
| GTIN | 4045197989789 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Lunghezza complessiva L | 83 mm |
| Lunghezza taglienti L _c | 26 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in titanio > 850 N/mm ² | 0,05 mm |
| Angolo dell'elica | 40 grado |
| Ø Posizione libera D ₁ | 11,6 mm |
| Ø Codolo D _s | 12 mm |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 38 mm |
| Numero denti Z | 5 |

| | |
|---|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Tagliente D_c | 12 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in titanio > 850 N/mm ² | 0,04 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza Ø nominale | e8 |
| Arrotondamento degli angoli r_v | 0,2 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 |
|-----------------------------|-----------|

