

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Titan HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	203157 5
GTIN	4045197989741
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

Ø Tagliente D_c	5 mm
Ø Posizione libera D_1	4,8 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Avanzamento f_z per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	18 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Lunghezza complessiva L	57 mm
Numero denti Z	5
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	13 mm
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	0,4xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,3xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,08xD
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
-----------------------------	-----------