

Garant

Fresa per sgrossatura e finitura in HMI GARANT Master Titan HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	203157 10
GTIN	4045197989772
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

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo D_s	10 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in titanio > 850 N/mm ²	0,034 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Avanzamento f_z per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Numero denti Z	5
Tolleranza \varnothing 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	0,4xD 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 $> 850 \text{ N/mm}^2$	idoneo	60 m/min	S
a umido max.	idoneo		

Servizi

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