

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206364 10/2,0
GTIN	4045197991898
Classe articolo	11Z

**Descrizione**
**Esecuzione:**

 Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Uso:**

 Per la fresatura di **titanio e leghe di titanio**, con elevata silenziosità per la massima durata e prestazioni di asportazione truciolo elevatissime.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Ø Posizione libera $D_1$	9,7 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Fattore di correzione per $v_c$	1,5
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	32 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	72 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2 mm

Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	S
a umido max.	idoneo		

## Servizi

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