

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/2,0mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	206364 16/2,0
GTIN	4045197991959
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**

Fattore di correzione per $v_c$	1,5
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	44 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Lunghezza complessiva $L$	92 mm
Raggio del tagliente $R_1$	2 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Numero denti $Z$	4

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	e8
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,3xD 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
-----------------------------	-----------