

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/4,0mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206364 16/4,0
GTIN	4045197991973
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

Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Numero denti Z	4
Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Fattore di correzione per $v_c$	1,5
Raggio del tagliente $R_1$	4 mm

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	44 mm
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 <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,3×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	HPC
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	rosa fucsia
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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
-----------------------------	-----------