

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI GARANT Master Titan HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/1,0mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206364 20/1,0
GTIN	4045197991980
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

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	54 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti $L_c$	41 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø Codolo $D_s$	20 mm
Fattore di correzione per $v_c$	1,5
Ø Posizione libera $D_1$	19,5 mm
Ø Tagliente $D_c$	20 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm
Angolo dell'elica	40 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Raggio del tagliente $R_t$	1 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ 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	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,3 \times D$ 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
-----------------------------	-----------