

**Garant****GARANT Master Titan Freză din carbură monobloc cu mai multe sfărâmătoare de așchii TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203122 12
GTIN	4062406120085
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

**Special pentru utilizarea TPC** a frezelor de înaltă performanță concepute pentru utilizare universală.

Miez întărit.

**Rezistența la rupere la încovoiere optimizată** datorită utilizării de substraturi cu granulație ultrafină.

**Aplicație:**

Special pentru frezarea **titanului și a aliajelor pe bază de titan.**

**Notă:**

$h_{max}$ : Valorile indicate în tabel reprezintă valori maxime.

$a_{e,max}$ : =  $0,08 \times D$  pentru prelucrarea TPC.

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Număr de dinți Z	6
Coadă tip	DIN 1835 B cu h5

Grosime la centru $h_{\max}$ pentru frezare TPC în titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea tăișului $L_c$	26 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	36 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HB
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Serie	Master Titan
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,08×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
Inel colorat	roz
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		