

**Garant****GARANT Master Titan Freză de degroșare HS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 20/4,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192940 20/4,0
GTIN	4062406300340
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

Profil randalinat inovativ și geometrie optimizată a canalelor de așchii, care asigură volume mari de așchii și totodată o siguranță ridicată a procesului. Durabilitate ridicată datorită alinierii precise a răcirii interioare pe tășuri.

**Avantaj:**

Material inovativ pentru scule așchietoare; rezolvă problemele apărute ca urmare a condițiilor instabile de prelucrare.

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Unghiul elicei	40 grad
Ø de degajare $D_1$	19 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	k10
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea tăişului $L_c$	38 mm
Lungimea totală L	104 mm

Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	52 mm
Raza la colț $R_1$	4 mm
Serie	Master Titan
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844
Profil de frezare	HR
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,03 \times D$ la frezare prin copiere
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	roz
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	28 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	recomandat	28 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		