

**Garant****GARANT Master Titan Freză de degroșare HS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 25/2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192940 25/2,0
GTIN	4062406300357
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**

Ø cozii $D_s$	25 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	63 mm
Ø tăişului $D_c$	25 mm
Unghiul elicei	40 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø de degajare $D_1$	24 mm
Lungimea totală $L$	121 mm
Lungimea tăişului $L_c$	45 mm

Număr de dinți Z	5
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	k10
Raza la colț R <sub>1</sub>	2 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	roz
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	S
Umiditate maximă	recomandat		