

Garant**GARANT Master Titan Freză de degroșare HS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 16/4,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 192940 16/4,0 |
| GTIN | 4062406300326 |
| 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

| | |
|---|-------------------|
| Unghiul elicei | 40 grad |
| Lungimea tășului L_c | 32 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,035 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 42 mm |
| Ø de degajare D_1 | 15 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | k10 |
| Ø tășului D_c | 16 mm |

| | |
|---|---|
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Lungimea totală L | 92 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 N/mm ² | recomandat | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 28 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 28 m/min | S |
| Umiditate maximă | recomandat | | |