

Garant**GARANT Master Titan Freză de degroșare HS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 20/2,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192940 20/2,0
GTIN	4062406300333
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

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Unghiul elicei	40 grad
Lungimea totală L	104 mm
Număr de dinți Z	4
Toleranță Ø nominal	k10
Ø de degajare D_1	19 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii D_s	20 mm

Ø tăişului D_c	20 mm
Lungimea tăişului L_c	38 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Raza la colț R_1	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 tăişului	inegal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,03 \times D$ la frezare prin copiere
Răcire interioară	da
Strategie de aşchiere	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		