

**Garant****GARANT Master Titan Freză de degroșare HSS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 25/4,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192945 25/4,0
GTIN	4062406300449
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 tăișuri.

**Avantaj:**

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

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	k10
Unghiul elicei	40 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø tăișului $D_c$	25 mm
Lungimea tăișului $L_c$	90 mm
Număr de dinți Z	5
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	108 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	25 mm

Lungimea totală L	166 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	24 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Raza la colț R <sub>1</sub>	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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
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		