

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

Numărul de comandă	192945 16/4,0
GTIN	4062406300401
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**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	73 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de degajare $D_1$	15 mm
Toleranță Ø nominal	k10
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Lungimea totală $L$	123 mm
Unghiul elicei	40 grad
Număr de dinți $Z$	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii $D_s$	16 mm

Lungimea tăișului $L_c$	63 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în titan $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
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		