

Garant**GARANT Master Titan Freză toroidală frontală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 8mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206288 8 |
| GTIN | 4045197989529 |
| Clasa articolului | 11Z |

Descriere**Execuție:**

Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Geometrie specială de așchiere frontală pentru frezare transversală cu avansuri foarte mari.

Aplicație:

Pentru frezare prin copiere și transversală **la prelucrarea titanului** în condiții HPC.

Strategiile speciale de frezare **fac posibilă obținerea unei rate foarte mari de îndepărtare a materialului.**

Notă:

Nu este recomandată reascuțirea.

Descriere tehnică

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 40 mm |
| Lungimea totală L | 100 mm |
| Ø cozii D_s | 8 mm |
| Număr de dinți Z | 5 |
| Ø tăişului D_c | 8 mm |
| Ø de degajare D_1 | 7 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 4,8 mm |
| Dimensiunea $a_{p,max}$ rânduri | 0,5 mm |
| Rază de programare | 1,5 mm |

| | |
|---|--|
| Unghi de reglare κ | 15 grad |
| Avans f pentru titan $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță \varnothing nominal | h9 |
| Unghiul elicei | 15 grad |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Inel colorat | roz |
| Tip produs | Freză toroidală din carbură |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|---------------------------|---------------------|----------|---------|
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 80 m/min | S |
| Umiditate maximă | recomandat | | |

Servicii

| | |
|--------------|-----------|
| Coadă Tip HB | 129100 HB |
|--------------|-----------|