

Garant**GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203062 6 |
| GTIN | 4062406569556 |
| Clasa articolului | 11Z |

Descriere**Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare la cele mai mari viteze de avans** și cu funcționare silențioasă.

Geometrie nou concepută și strat de acoperire ultraperformant pentru rezultate de fabricație remarcabile, asigurându-se totodată durabilități maxime pentru varii materiale. **Stabilitate proprie foarte mare** și silențiozitate datorate danturii divizate inegal.

Avantaj:

- **Funcționare deosebită fără vibrații.**
- **Profil special de canale, spații mari de evacuare a așchiilor.**
- **Rotunjire special ajustată a muchiiilor.**
- **Substrat optimizat în ceea ce privește duritatea și tenacitatea.**

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø de degajare D_1 | 5,8 mm |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Ø tăișului D_c | 6 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Lungimea totală L | 54 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |

| | |
|--|--|
| Rotunjire a colțurilor r_v | 0,1 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 16 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 10 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Unghiul elicei | 42 grad |
| Serie | Master Uni |
| Strat de acoperire | TiSiN |
| Materialul sculei | Carbura |
| Standard | Normă de lucru |
| Tip | N |
| Caracteristica unghiului elicei | inegal |
| Împărțirea tăișului | inegal |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Răcire interioară | nu |
| Strategie de aşchiere | HPC |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | indicat în anumite condiții | 280 m/min | N |
| Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 260 m/min | P |
| Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 240 m/min | P |
| Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | recomandat | 190 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 180 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 40 m/min | S |
| GG(G) | recomandat | 250 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | recomandat | | |
| Aer | recomandat | | |