

**Garant****GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203062 12
GTIN	4062406569587
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**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea tăișului $L_c$	16 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø de degajare $D_1$	11,5 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Lungimea totală L	73 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	26 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,3 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
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 așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii 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 <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		