

**Garant****GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203062 8
GTIN	4062406569563
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**

Lungimea tăișului $L_c$	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor 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
Ø de degajare $D_1$	7,7 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	42 grad

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	20 mm
Lungimea totală L	58 mm
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	280 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		