

**Garant****GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203067 5
GTIN	4062406569631
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:**

Recomandată în special pentru **MTC (Multi Task Cutting)**, se utilizează pe centre de strunjire / frezare (MTM) de ultimă generație.

**Descriere tehnică**

Ø de degajare $D_1$	4,8 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului $L_c$	13 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	19 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,1 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Ø cozii $D_s$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Unghiul elicei	42 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Serie	Master Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	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	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	MTC
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 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		