

Garant**GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203062 4
GTIN	4062406569532
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	8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Lungimea totală L	54 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø de degajare D_1	3,8 mm
Ø tăișului D_c	4 mm

Unghiul elicei	42 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	14 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,1 mm
\varnothing cozii D_s	6 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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_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 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		