

**Garant****GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203062 3      |
| GTIN               | 4062406569525 |
| 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**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,025 mm                        |
| Unghiul elicei  | 42 grad                         |
| Direcția de așchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,015 mm                        |
| Lungimea tăișului $L_c$   | 5 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,012 mm                        |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                         |
| Rotunjire a colțurilor $r_v$  | 0,1 mm                          |
| Coadă tip   | DIN 6535 HB cu h6               |

|   |  |
|---|--|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare         | 10 mm  |
| $\varnothing$ cozii $D_s$                   | 6 mm   |
| $\varnothing$ tăişului $D_c$                | 3 mm   |
| Toleranță $\varnothing$ nominal             | e8   |
| Lungimea totală L                           | 50 mm  |
| $\varnothing$ de degajare $D_1$             | 2,8 mm   |
| Număr de dinți Z                            | 4  |
| 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<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>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 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                  |           |   |