

Garant**GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203062 16
GTIN	4062406569594
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 muchiilor.**
- **Substrat optimizat în ceea ce privește duritatea și tenacitatea.**

Descriere tehnică

Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	42 grad
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø tăişului D_c	16 mm
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,1 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm

Rotunjire a colțurilor r_v	0,3 mm
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
\varnothing cozii D_s	16 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Lungimea totală L	82 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
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		