

Garant**GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203067 20
GTIN	4062406569693
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

Unghiul elicei	42 grad
Lungimea tăișului L_c	41 mm
Număr de dinți Z	4
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	104 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D_1	19,5 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Ø tăișului D_c	20 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	0,3 mm
Toleranță \varnothing nominal	e8
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 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	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		