

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

Numărul de comandă	203067 16
GTIN	4062406569686
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**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	42 mm
Ø tăișului $D_c$	16 mm
Unghiul elicei	42 grad
Ø de degajare $D_1$	15,5 mm

Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	36 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D <sub>s</sub>	16 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 <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	MTC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii 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		