

Garant**GARANT Master UNI Freză din carbură monobloc HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203067 25
GTIN	4062406569709
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

Ø cozii D_s	25 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,09 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Ø de degajare D_1	24,5 mm
Lungimea totală L	136 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Rotunjire a colțurilor r_v	0,3 mm
Unghiul elicei	42 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	80 mm
Număr de dinți Z	4
\varnothing tăişului D_c	25 mm
Lungimea tăişului L_c	68 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță \varnothing nominal	e8
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 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 N/mm ²	recomandat	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 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		