

**Garant****GARANT Master UNI Freză toroidală din carbură monobloc, TiSiN, Ø DC / R1: 10/0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206367 10/0,5
GTIN	4067263046981
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare la cele mai mari valori de avansare** și cu funcționare silențioasă. **Geometrie nou concepută și strat de acoperire ultraperformant** pentru rezultate de fabricație remarcabile, asigurându-se totodată durabilitatea maximă a diferitelor materiale. **Stabilitate proprie foarte mare** și silențiozitate datorate danturii divizate inegal. Toleranță: rază tăiș  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Dimensiuni similare **DIN 6527**.

**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**

Ø cozii $D_s$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	42 grad
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm

Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	22 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	10 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,5 mm
Serie	Master Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la tivire
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3×D la tivire
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

## 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>	recomandat	40 m/min	S
GG(G)	indicat în anumite condiții	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		