

Garant
GARANT Master UNI Freză toroidală din carbură monobloc, TiSiN, Ø DC / R1: 12/2,0mm

Date comandă

Numărul de comandă	206367 12/2,0
GTIN	4067263047063
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	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm ²	0,11 mm
Raza la colț R_1	2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm ²	0,09 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Număr de dinți Z	4
\varnothing tăişului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm ²	0,067 mm
Unghiul elicei	42 grad
\varnothing de degajare D_1	11,6 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Serie	Master Uni
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță \varnothing nominal	e8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la tivire
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la tivire
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

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	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		