

**Garant****GARANT Master UNI Freză toroidală din carbură monobloc, TiSiN, Ø DC / R1: 16/0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206367 16/0,5
GTIN	4067263047094
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  $R_1 = \pm 0,005$  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**

Unghiul elicei	42 grad
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,125 mm
Lungimea totală L	92 mm
Ø cozii $D_s$	16 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX $> 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	44 mm

Număr de dinți Z	4
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	36 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D <sub>1</sub>	15,5 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 tăişului	inegal
Direcția de aşchiere	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 aşchiere	HPC
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

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