

## Garant

### GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/3,0mm



#### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206354 16/3,0 |
| GTIN               | 4045197778819 |
| Clasa articolului  | 11X           |

#### Descriere

##### Execuție:

Toleranță: Raza la colț  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

##### Avantaj:

Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

#### Descriere tehnică

|  |                   |
|--|-------------------|
| Ø cozii $D_s$  | 16 mm             |
| Raza la colț $R_1$   | 3 mm              |
| Lungimea totală L  | 92 mm             |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                  | 42 mm             |
| Ø tăişului $D_c$   | 16 mm             |
| Ø de degajare $D_1$  | 15,8 mm           |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 36 mm             |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,1 mm            |
| Număr de dinți Z   | 4                 |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm           |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6 |
| Unghiul elicei   | 38 grad           |

|   |  |
|---|--|
| Serie                                       | Master Steel                                     |
| Strat de acoperire                          | TiAlN  |
| Materialul sculei                           | Carbura  |
| Standard                                    | DIN 6527   |
| Tip   | N  |
| Toleranță Ø nominal                         | f8   |
| Caracteristica unghiului elicei             | inegal   |
| Împărțirea tăișului                         | inegal   |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>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 așchiere                       | HPC  |
| Inel colorat                                | verde  |
| Tip produs                                  | Freză toroidală                                  |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| 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> | indicat în anumite condiții | 150 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 70 m/min  | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 250 m/min | K       |
| Uni                           | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |

|                  |                             |
|------------------|-----------------------------|
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |
| Uscat            | recomandat                  |
| Aer              | recomandat                  |