

Garant**GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8
DC / R1: 12/1,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206333 12/1,5
GTIN	4062406276409
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat**. Pentru o **durabilitate excepțională** și **putere optimă de așchiere** a diferitelor materiale de lucru.

Cu **unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare**.

Toleranță: Raza muchiei de tăiere R_1

Măr. rază 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Măr. rază > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Aplicație:

Special pentru **prelucrarea la viteze mari** în producția de **matrițe și scule** pentru **frezarea prin copiere**. Rezultate excepționale la **frezarea uscată**.

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 206280.

Descriere tehnică

Raza la colț R_1	1,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ²	0,045 mm
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	83 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	38 mm
Ø tăişului D_c	12 mm

Ø cozii D_5	12 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L_c	12 mm
Ø maxim al degajării cozii D_6	11,8 mm
Ø minim al degajării cozii D_5	11 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,03 \times D$ la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,2 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	170 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	85 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	recomandat	40 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
GG(G)	recomandat	110 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB