

## Garant

### GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/0,5mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	206335 12/0,5
GTIN	4062406276874
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 206300.**

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Raza la colț $R_1$	0,5 mm
Număr de dinți Z	5
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Lungimea totală L	119 mm

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	75 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø maxim al degajării cozii D <sub>6</sub>	11,8 mm
Ø minim al degajării cozii D <sub>5</sub>	11 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 0,2×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	100 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
<del>Aer</del>	<del>recomandat</del>		

**Servicii**

Coadă Tip HB

129100 HB