

**Garant****GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 16/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206335 16/1,0
GTIN	4062406276904
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>	0,07 mm
Lungimea totală L	150 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	92 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Număr de dinți Z	6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Raza la colț $R_1$	1 mm
Ø cozii $D_5$	16 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăişului $L_c$	16 mm
Ø maxim al degajării cozii $D_6$	15,8 mm
Ø minim al degajării cozii $D_5$	15 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 0,2×D
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	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	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