

**Garant****Freză pentru avansuri foarte mari din carbură HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206269 2
GTIN	4067263132646
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

Toleranță: Rază la colț **R1 = +/- 0,01 mm**

Substrat inovator cu granulație ultrafină, special pentru prelucrarea dură până la 70 HRC. Strat de acoperire de înaltă performanță nou dezvoltat, pentru o durabilitate remarcabilă și o putere optimă de așchiere.

**Aplicație:**

Special pentru prelucrarea la viteze mari HSC în producția de matrițe și scule pentru frezarea prin copiere și transversală. Rată foarte mare de îndepărtare a materialului în prelucrarea dură.

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	4 mm
Unghi de reglare κ	11 grad
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	2 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	1,95 mm
Rază de programare	0,187 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăișului D <sub>c</sub>	2 mm
Dimensiunea a <sub>p max</sub> rânduri	0,17 mm

Raza la colț $R_1$	0,11 mm
Rază de racordare $R_3$	2,4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 55 HRC	0,071 mm
Strat de acoperire	AlTiSiN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	N
Toleranță $\varnothing$ nominal	h8
Unghiul elicei	20 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HSC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză toroidală frontală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 50 HRC	recomandat	105 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	105 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	75 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	64 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	53 m/min	H
Oțel < 70 HRC	recomandat	53 m/min	H
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

## Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------

