

Garant**Freză pentru avansuri foarte mari din carbură HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206269 12
GTIN	4067263133117
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

Număr de dinți Z	6
Lungimea totală L	90 mm
Dimensiunea $a_{p\max}$ rânduri	0,9 mm
Ø de degajare D_1	11,7 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Rază de programare	1 mm
Unghi de reglare κ	15 grad
Lungimea tăișului L_c	12 mm
Ø tăișului D_c	12 mm

Raza la colț R_1	0,5 mm
Rază de racordare R_3	14,4 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 55 HRC	0,444 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
--------------	-----------

