

**Garant****GARANT Master INOX Freză toroidală din carbură monobloc HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 12/3,0mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206345 12/3,0 |
| GTIN               | 4045197852182 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

Dimensiuni constructive similare conform DIN 6527.

Freză HPC cu **strat de acoperire ultraperformant nou dezvoltat.**

Pentru **durabilitate excepțională** și **putere de așchiere optimă** în cele mai diferite oțeluri inoxidabile.

Poate fi utilizată cu **viteze mari de așchiere**, recomandată și pentru TOOLOX®.

**Avantaj:**

**Rezistență la oxidare și duritate la cald mai mari.**

**Descriere tehnică**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Raza la colț R <sub>1</sub>  | 3 mm              |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,062 mm          |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6 |
| Număr de dinți Z   | 4                 |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 12 mm             |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                                 | 38 mm             |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>   | 11,5 mm           |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>  | 12 mm             |
| Lungimea totală L  | 83 mm             |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>   | 26 mm             |

|  |  |
|--|--|
| Unghiul elicei   | 40 grad  |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm  |
| Serie  | Master Inox                                      |
| Strat de acoperire   | TiAlN  |
| Materialul sculei  | Carbura  |
| Standard   | Normă de fabricație                              |
| Tip  | N  |
| Toleranță $\varnothing$ nominal                                      | h10  |
| Caracteristica unghiului elicei                                      | inegal   |
| Împărțirea tăișului  | inegal   |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical                  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                          | $0,3 \times D$ la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                          | Canal complet<br>adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Răcire interioară  | nu   |
| Strategie de așchiere  | HPC  |
| Toleranța arborelui  | h6   |
| Inel colorat   | albastru   |
| Tip produs   | Freză toroidală                                  |

## Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|------------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 250 m/min | P       |
| Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 230 m/min | P       |
| Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$  | recomandat          | 200 m/min | P       |
| Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | recomandat          | 180 m/min | P       |
| Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | recomandat          | 170 m/min | P       |
| TOOLOX 33                    | recomandat          | 115 m/min | H       |
| TOOLOX 44                    | recomandat          | 80 m/min  | H       |

|                              |                             |           |   |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 90 m/min  | M |
| Uni                          | indicat în anumite condiții |           |   |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |   |
| Umiditate minimă             | recomandat                  |           |   |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |           |   |
| Aer                          | recomandat                  |           |   |
| <b>Servicii</b>              |                             |           |   |

Coadă Tip HB

129100 HB