

## Garant

### GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	206333 4/0,4
GTIN	4062406276218
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 206280.**

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Raza la colț $R_1$	0,4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	16 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea totală L	50 mm

Număr de dinți Z	5
Ø tăişului D <sub>c</sub>	4 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Ø minim al degajării cozii D <sub>5</sub>	3,7 mm
Ø maxim al degajării cozii D <sub>6</sub>	3,9 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,2×D la frezare laterală
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>	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	M
GG(G)	recomandat	110 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		