

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

Numărul de comandă	206333 1/0,1
GTIN	4062406276133
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

Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø cozii D_s	3 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ²	0,005 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm ²	0,006 mm
Ø tăişului D_c	1 mm
Lungimea totală L	50 mm

Lungime activă L_1 incl. degajare	10 mm
Lungimea tăișului L_c	1,5 mm
Unghiul elicei	30 grad
Raza la colț R_1	0,1 mm
\varnothing maxim al degajării cozii D_6	0,95 mm
\varnothing minim al degajării cozii D_5	0,85 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță \varnothing nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,03×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e 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_c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	85 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	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		