

**Garant****GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206333 4/0,5
GTIN	4062406276225
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**

Unghiul elicei	30 grad
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø cozii $D_s$	4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Număr de dinți Z	5
Lungimea tăișului $L_c$	5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm

Ø tăişului $D_c$	4 mm
Raza la colț $R_1$	0,5 mm
Lungimea totală $L$	50 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	16 mm
Ø maxim al degajării cozii $D_6$	3,9 mm
Ø minim al degajării cozii $D_5$	3,7 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 $a_e$ 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 <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		