

**Garant****GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206333 5/1,0
GTIN	4062406276263
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**

Ø cozii $D_s$	5 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	18 mm
Lungimea tăişului $L_c$	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Lungimea totală $L$	54 mm
Număr de dinți $Z$	5
Unghiul elicei	30 grad

Ø tăişului $D_c$	5 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø maxim al degajării cozii $D_6$	4,9 mm
Ø minim al degajării cozii $D_5$	4,6 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	170 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	120 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	85 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 55 \text{ HRC}$	recomandat	40 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		