

## Garant

### GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/1,0mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	206333 3/1,0
GTIN	4062406276201
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

Lungimea totală L	50 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Ø tăişului $D_c$	3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	30 grad

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	14 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Lungimea tăișului $L_c$	4 mm
$\varnothing$ cozii $D_5$	3 mm
$\varnothing$ maxim al degajării cozii $D_6$	2,9 mm
$\varnothing$ minim al degajării cozii $D_5$	2,7 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	$0,03 \times D$ la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,2 \times D$ 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		