

**Garant****GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206335 2/0,2
GTIN	4062406275754
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 206300.**

**Descriere tehnică**

Ø cozii $D_s$	3 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Raza la colț $R_1$	0,2 mm
Lungimea tăişului $L_c$	2,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	25 mm
Lungimea totală L	75 mm
Unghiul elicei	30 grad
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø minim al degajării cozii $D_5$	1,8 mm
Ø maxim al degajării cozii $D_6$	1,95 mm
Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 0,2×D
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>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	100 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		