

Garant**GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/0,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206335 3/0,5
GTIN	4062406275792
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

Raza la colț R_1	0,5 mm
Lungimea totală L	75 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 1100 N/mm ²	0,012 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 1100 N/mm ²	0,01 mm
Unghiul elicei	30 grad

Lungimea tăișului L_c	4 mm
\varnothing tăișului D_c	3 mm
\varnothing cozii D_s	3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
\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 lucru
Tip	H
Toleranță \varnothing 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 ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	110 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		