

**Garant**
**GARANT Master Steel Freză toroidală din carbură monobloc HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/0,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206359 10/0,5
GTIN	4045197943422
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Toleranță: Raza la colț  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Avantaj:**

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii. Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Unghiul elicei	38 grad
Lungimea totală $L$	80 mm
Lungimea tăişului $L_c$	22 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Număr de dinți $Z$	4
Raza la colț $R_1$	0,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Serie	Master Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×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	260 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		

Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat