

**Garant**
**Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203212 12
GTIN	4045197641021
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

**GARANT Diabolo 70: Substrat special din carbură cu rezistență la rupere extrem de ridicată și în același timp cu rezistență deosebită la uzură** pentru siguranța optimă a procesului. Strat de acoperire **High-Tech inovator, nanocristalin, pentru frezare dură până la 70 HRC.** Recomandată **pentru frezare continuă** la execuția sculelor și a matrițelor. Ref. 2 – 5: **Unghi de degajare  $\alpha = 15^\circ$ .**

**Toleranță:**

- Ø nominal:  $D_c \leq$  Ref. 12:  $0 / -0,02$  mm;
- Ø nominal:  $D_c$  de la Ref. 16:  $0 / -0,03$  mm.

**Aplicație:**

Datorită **geometriei speciale** se utilizează în materiale călite de la 60 HRC până la 70 HRC.

**Pentru frezare pe contur pentru finisare.**

(Frezare frontală doar la adâncimi de așchiere mici.)

**Notă:**

Pentru materiale  $> 65$  HRC:  $a_e = 0,02 \times D$ .

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	12 mm
Număr de dinți Z	6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 70$ HRC	0,035 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	74 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm

Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	0 / -0,02
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	145 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	100 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	80 m/min	H
Oțel < 70 HRC	recomandat	75 m/min	H
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------