

**Garant**
**Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	203212 4
GTIN	4045197640772
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:  $D_c \leq \text{Ref. 12: } 0 / -0,02 \text{ mm};$
- Ø nominal:  $D_c \text{ de la Ref. 16: } 0 / -0,03 \text{ mm.}$

**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  $> 65 \text{ HRC: } a_e = 0,02 \times D.$

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 70 \text{ HRC}$	0,018 mm
Ø tăişului $D_c$	4 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	58 mm
Lungimea tăişului $L_c$	11 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
--------------	-----------