

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


## Date comandă

Numărul de comandă	203373 12
GTIN	4045197641335
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 siguranță optimă a procesului. Strat de acoperire **High-Tech nanocristalin inovator pentru frezarea materialelor călite 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 frezarea pe contur pentru finisare.** (Frezare frontală doar la adâncimi de tăiere mici.)

### Notă:

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

## Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 70 \text{ HRC}$	0,136 mm
Număr de dinți Z	6
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	110 mm
Lungimea tăişului $L_c$	56 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	0,02×D
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	TPC
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	90 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	60 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	50 m/min	H
Oțel < 70 HRC	recomandat	45 m/min	H
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

## Servicii

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

