

Garant
Freze din carbură HPC / TPC, TiAlN, Ø DC: 16mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 203373 16 |
| GTIN | 4045197641342 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Număr de dinți Z | 6 |
| Ø tăişului D_c | 16 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 70 \text{ HRC}$ | 0,15 mm |
| Ø cozii D_s | 16 mm |
| Lungimea totală L | 130 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 66 mm |

| | |
|---|-----------------------|
| Direcția de așchiere | Orizontal și înclinat |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Toleranță Ø nominal | 0 / -0,03 |
| 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 |
|--------------|-----------|

