

**Garant**
**GARANT Diabolo Freză toroidală din carbură HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1:  
3/1,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206162 3/1,0
GTIN	4045197597755
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**
**GARANT Diabolo:**

Geometrie specială, strat de acoperire și carbură pentru prelucrarea materialelor călite.

Pentru frezare prin copiere cu **unghi  $\alpha$ : 1° 30'**. Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.

Toleranțe:

- **Raza tăiș  $R_1 = \pm 0,005$  mm.**
- **Unghi  $\alpha = \pm 20'$ .**

**Notă:**

Valori de referință:  $f_z$  pentru  $a_p = 0,1 \times D$ .

**Descriere tehnică**

Ø tăișului $D_c$	3 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm
Număr de dinți Z	2
Ø de degajare $D_1$	2,8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC	0,019 mm
$L_2$	40 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,019 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	12 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea tăișului $L_c$	2 mm

Lungimea totală L	80 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	30 grad
Ø maxim al degajării cozii D <sub>6</sub>	4,3 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,2×D la frezare laterală
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	170 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	140 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	135 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	100 m/min	H
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

Aer recomandat  
**Servicii**

Coadă Tip HB 129100 HB