

## Garant

### Freze din carbură HPC, TiAlN, Ø DC: 2mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	201648 2
GTIN	4045197641441
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

**GARANT Diabolo 70: Substrat din carbură special 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 utilizarea continuă** la execuția sculelor și a matrițelor. Ref. 0,5 – 5: **Unghi de degajare  $\alpha = 15^\circ$ .**

##### Aplicație:

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

##### Notă:

$f_z$  pentru  $a_p = 0,05 \times D$ .

#### Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 70 HRC	0,006 mm
Ø tăişului $D_c$	2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 70 HRC	0,004 mm
Număr de dinți Z	2
Ø cozii $D_s$	4 mm
Lungimea totală L	40 mm
Lungimea tăişului $L_c$	5 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6

Toleranță Ø nominal	0 / -0,02
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
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	60 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	50 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	40 m/min	H
Oțel < 70 HRC	recomandat	35 m/min	H
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		