

**Garant**
**Freză toroidală din carbură HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/0,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206323 10/0,5
GTIN	4045197641113
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

**GARANT Diabolo 70: Substrat din carbură specială 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. 2 – 5: **Unghi de degajare  $\alpha = 15^\circ$** .

Toleranțe:

· **Rază la colț:  $R_1 = \pm 0,01$  mm.**

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 70 HRC	0,07 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Număr de dinți Z	4
Raza la colț $R_1$	0,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 70 HRC	0,07 mm
Ø de degajare $D_1$	9,7 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea tăişului $L_c$	10 mm

Lungimea totală L	73 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	30 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	0 / -0,02
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 60 HRC	indicat în anumite condiții	150 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	110 m/min	H
Oțel < 67 HRC	recomandat	90 m/min	H
Oțel < 70 HRC	recomandat	80 m/min	H
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

## Servicii

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

