

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

**Date comandă**

Numărul de comandă	206342 1/0,1
GTIN	4045197598608
Clasa articolului	11X

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

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

Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.

Toleranță: Raza la colț **R<sub>1</sub> = ±0,005 mm.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	1 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	20 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,005 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC	0,005 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,1 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	0,85 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	1,5 mm
Lungimea totală L	75 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghiul elicei	30 grad

Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	e8
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ 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	$V_c$	Cod ISO
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 50 HRC	recomandat	150 m/min	H
Oțel < 55 HRC	recomandat	135 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	120 m/min	H
Oțel < 65 HRC	recomandat	90 m/min	H
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

