

Garant**Freză toroidală din carbură HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	206323 12/1,0
GTIN	4045197641137
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

Raza la colț R_1	1 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 70 HRC	0,08 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 70 HRC	0,08 mm
Ø tăişului D_c	12 mm
Ø de degajare D_1	11,7 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	26 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea tăişului L_c	12 mm

Lungimea totală L	74 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
--------------	-----------

