

**Garant****Fresa de cópia de raio MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø Dc x L1: 2X8****Dados do pedido**

Número do pedido	207377 2X8
GTIN	4062406387976
Classe de artigo	11X

**Descrição****Versão:****GARANT Diabolo:**

Geometria especial, revestimento e metal duro **para processamento de materiais duros de alto desempenho**. Também adequada para o **processamento de cobre eletrolítico**.

Tolerâncias:

- **Raio de corte: Contorno de raio = 0/-0,005 mm.**
- **Ø de exposição: D<sub>1</sub> = 0/-0,01 mm.**

Ângulo de transição  $\alpha = 16^\circ$ .

Haste extra estável para uma vida útil mais longa.

**Nota:**

Em caso de aumento da projeção da ferramenta, utilizar a redução  $a_p$ !

Valores para:

Cópia:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p\text{ corr}}$

**Para calcular a velocidade de avanço  $v_f$ , utilizar a velocidade de rotação da máquina efetivamente utilizada (geralmente, a máxima)! P. ex:  $v_f = 18000 \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm/d]} \times z$**

**Descrição técnica**

Fator de correção $a_{p\text{ corr}}$	1
Ângulo espiral	30 grau
Comprimento da lâmina $L_c$	1,6 mm
Ø das lâminas $D_c$	2 mm
Número de dentes $Z$	2
Ø haste $D_s$	6 mm

## Ficha de dados

Avanço $f_z$ para fresagem de cópia em aço < 65 HRC	0,033 mm
Raio de corte $R_1$	1 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	8 mm
Ø de exposição $D_1$	1,94 mm
Comprimento total L	54 mm
Série	Diabolo
Revestimento	TiAlN
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,005
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,05×D na fresagem de cópia
Haste	DIN 6535 HA com h5
Refrigeração interior	não
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Fresa esférica e de ponta esférica

## Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	Código ISO
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 50 HRC	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
Aço < 65 HRC	adequado		
Aço < 67 HRC	adequado		

## Ficha de dados

Aço < 70 HRC	adequado
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado
CuZn	adequado
máximo a molhado	condicionalmente adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado