

## Microfresa MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X10mm



### Dados do pedido

Número do pedido	201631 1,2X10
GTIN	4045197932877
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**. Retificação côncava de 2 chanfros com retificação em relevo dupla para o processamento altamente preciso de materiais duros.

Tolerâncias:

· **Ø de exposição:  $D_1 = 0/-0,01$  mm.**

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

#### **Nota:**

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

Valores para:

Fresagem de desbaste:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p \text{ corr}$

Rebordeamento:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p \text{ corr}$

**Para calcular a velocidade de avanço  $v_f$ , utilizar a velocidade de rotação da máquina efetivamente utilizada (geralmente, a máxima)! P. ex.:  $v_f = 18\,000$  [rpm] ×  $f_z$  [mm/d] ×  $z$**

### Descrição técnica

Ø haste $D_s$	4 mm
Ângulo espiral	30 grau
Projeção $L_1$ incl. exposição	10 mm
Número de dentes $Z$	2
Comprimento total $L$	45 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	1,8 mm

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 65 HRC	0,015 mm
Fator de correção $a_{p\ corr}$	0,8
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 65 HRC	0,02 mm
Ø de exposição $D_1$	1,14 mm
Tolerância de Ø nominal	0 / -0,005
Haste	DIN 6535 HA com h5
Ø das lâminas $D_c$	1,2 mm
Velocidade de corte $v_c$ em aço < 65 HRC	50 m/min
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Série	Diabolo
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,1×D ao reborderar
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Refrigeração interior	não
Anel colorido	vermelho
Tipo de produto	Fresa de canto

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