

## Microfresa MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 2X16mm



### Dados do pedido

Número do pedido	201631 2X16
GTIN	4045197933188
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.:  $v_f = 18\,000 \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm/d]} \times z$**

### Descrição técnica

Tolerância de Ø nominal	0 / -0,005
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 65 HRC	0,03 mm
Ø de exposição $D_1$	1,91 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Velocidade de corte $v_c$ em aço < 65 HRC	33 m/min
Comprimento da lâmina $L_c$	3 mm

Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	16 mm
Haste	DIN 6535 HA com h5
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	2 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	4 mm
Número de dentes Z	2
Fator de correção a <sub>p corr</sub>	0,8
Comprimento total L	50 mm
Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de ranhuras em aço < 65 HRC	0,025 mm
Ângulo espiral	30 grau
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 <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,1×D ao reborderar
Largura de corte a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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