

Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 1X20mm



Dados do pedido

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 206156 1X20 |
| GTIN | 4045197934123 |
| 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.

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

Tolerâncias:

- **Raio de corte: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Ø de exposição: $D_1 = 0/-0,01$ mm.**

Nota:

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

Valores para:

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

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

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

| | |
|---|---------|
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 65 HRC | 0,01 mm |
| Avanço f_z para fresagem de cópia em aço < 65 HRC | 0,01 mm |
| Fator de correção $a_{p,corr}$ | 0,04 |
| Ø de exposição D_1 | 0,95 mm |
| Ø das lâminas D_c | 1 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Projeção L ₁ incl. exposição | 20 mm |
| Número de dentes Z | 2 |
| Ø haste D _s | 4 mm |
| Comprimento da lâmina L _c | 1 mm |
| Ângulo espiral | 30 grau |
| Comprimento total L | 60 mm |
| Raio de corte R ₁ | 0,1 mm |
| Haste | DIN 6535 HA com h5 |
| Série | Diabolo |
| Revestimento | TiAlN |
| Óleo 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 | 0,1×D ao reborder |
| Largura de corte a _e na operação de fresagem | 0,05×D na fresagem de cópia |
| Refrigeração interior | não |
| Anel colorido | vermelho |
| Tipo de produto | Fresa toroidal |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V _c | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|----------------|------------|
| Aço < 750 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1400 N/mm ² | 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 ² | adequado |
| INOX > 900 N/mm ² | adequado |
| CuZn | adequado |
| máximo a molhado | condicionalmente adequado |
| mínimo a molhado | condicionalmente adequado |
| seco | adequado |
| Ar | adequado |