

Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,6X3mm



Dados do pedido

Número do pedido	206156 0,6X3
GTIN	4045197933881
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

Ø das lâminas D_c	0,6 mm
Ø haste D_s	4 mm
Ø de exposição D_1	0,58 mm
Projeção L_1 incl. exposição	3 mm
Raio de corte R_1	0,1 mm

Avanço f_z para corte de bordas em aço < 65 HRC	0,015 mm
Fator de correção $a_{p\ corr}$	1
Haste	DIN 6535 HA com h5
Número de dentes Z	2
Avanço f_z para fresagem de cópia em aço < 65 HRC	0,015 mm
Ângulo espiral	25 grau
Comprimento da lâmina L_c	0,6 mm
Comprimento total L	50 mm
Série	Diabolo
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerância de \varnothing nominal	0 / -0,005
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura de corte a_e na operação de fresagem	0,1×D ao reborderar
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