

**Garant**
**GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 2,5X18mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201631 2,5X18 |
| GTIN               | 4062406187729 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**
**GARANT Diabolo:**

Geometrie specială, strat de acoperire și carbură **pentru prelucrarea performantă a materialelor călite**. Recomandate de asemenea pentru **prelucrarea cuprului electrolitic**.  
 Ascuțire prin detalonare dublă cu 2 teșituri, pentru prelucrare de înaltă precizie a materialelor călite.

Unghiul de degajare  $\alpha = 16^\circ$ .

Toleranțe:

• **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Notă:**

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea  $a_p!$

Valori pentru:

Canal complet:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{cor}}$

Frezare laterală:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{cor}}$

**Pentru calculul vitezei de avans vf, vă rugăm să folosiți turația reală aplicată (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!** De ex.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/\text{dinte}] \times z$

**Descriere tehnică**

|                                     |                   |
|-------------------------------------|-------------------|
| Ø tăişului $D_c$                    | 2,5 mm            |
| Unghiul elicei                      | 30 grad           |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare | 18 mm             |
| Număr de dinți Z                    | 2                 |
| Coadă tip                           | DIN 6535 HB cu h5 |
| Ø cozii $D_s$                       | 4 mm              |

|   |   |
|---|---|
| Lungimea tăișului $L_c$                     | 3,7 mm                                  |
| Lungimea totală L                           | 54 mm                                   |
| Unghi teșitură                              | 90 grad                                 |
| Serie                                       | Diabolo                                 |
| Strat de acoperire                          | TiAlN                                   |
| Materialul sculei                           | Carbură monobloc                        |
| Standard                                    | Normă de fabricație                     |
| Tip   | H                                       |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,1×D la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară                           | nu                                      |
| Inel colorat                                | roșu                                    |
| Tip produs                                  | Freză                                   |

## Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 200 m/min | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 200 m/min | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 190 m/min | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 170 m/min | P       |
| Oțel < 50 HRC                 | recomandat                  | 120 m/min | H       |
| Oțel < 55 HRC                 | recomandat                  | 100 m/min | H       |
| Oțel < 60 HRC                 | recomandat                  | 72 m/min  | H       |
| Oțel < 65 HRC                 | recomandat                  | 55 m/min  | H       |
| Oțel < 67 HRC                 | recomandat                  | 50 m/min  | H       |
| Oțel < 70 HRC                 | recomandat                  | 45 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 90 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min  | M       |

|                  |                             |           |   |
|------------------|-----------------------------|-----------|---|
| CuZn             | indicat în anumite condiții | 140 m/min | N |
| Umiditate maximă | indicat în anumite condiții |           |   |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții |           |   |
| Uscat            | recomandat                  |           |   |
| Aer              | recomandat                  |           |   |