

## Garant

### GARANT Diabolo Freză pentru copiere cu cap sferic, din carbură, TiAlN, Ø Dc × L1: 1X9mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	207373 1X9
GTIN	4062406188245
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 electrolic**.

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

Toleranțe:

- **Rază la colț: Contur radial = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø de degajare: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

##### Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a<sub>p</sub>!

Valori pentru:

copiere:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p,cor}$

**La calcularea vitezei de avans vf vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!** z.B:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

#### Descriere tehnică

Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	0,8 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	0,96 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	45 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	1 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	9 mm

Unghiul elicei	30 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Rază R	0,5 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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	recomandat	140 m/min	N
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		