

Garant
GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC×L1: 0,8X2mm

Date comandă

Numărul de comandă	201632 0,8X2
GTIN	4062406386412
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 $\alpha = 16^\circ$.

Coadă extrem de stabilă care asigură o durabilitate mai mare.

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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Ø tăişului D_c	0,8 mm
Număr de dinți Z	2
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Lungime activă L_1 incl. degajare	2 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 65 HRC	0,014 mm
Unghi teșitură	90 grad
Ø de degajare D_1	0,78 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Lungimea tăișului L_c	1,2 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea totală L	54 mm
Unghiul elicei	25 grad
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,017 mm
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
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 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 ²	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	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 ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		