

Garant**GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 0,1X0,3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201631 0,1X0,3
GTIN	4045197932068
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**.
Ascuișire 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 v_f , vă rugăm să folosiți turația reală aplicată (de cele mai multe ori maximă) a mașinii! De ex.: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{dinte}] \times z$

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	0,1 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Lungime activă L_1 incl. degajare	0,3 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Unghiul elicei	25 grad
Lungimea tăișului L_c	0,15 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 65 HRC	0,005 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,009 mm
Toleranță \varnothing nominal	0 / -0,005
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	45 mm
\varnothing de degajare D_1	0,08 mm
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
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	0,1xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
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		