

Garant**GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 1,6X12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201631 1,6X12
GTIN	4045197933058
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 v_f , vă rugăm să folosiți turația reală aplicată (de cele mai multe ori maximă) a mașinii! De ex.: $v_f = 18000$ [1/min] × f_z [mm/dinte] × z

Descriere tehnică

Lungime activă L_1 incl. degajare	12 mm
Ø tăişului D_c	1,6 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	45 mm
Ø cozii D_s	4 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Viteză de așchiere v_c în oțel < 65 HRC	47 m/min
Unghiul elicei	30 grad
Ø de degajare D_1	1,51 mm
Lungimea tăișului L_c	2,4 mm
Factor de corectare $a_{p\ cor}$	0,8
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,03 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 65 HRC	0,025 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 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		