

Garant
GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 2X14mm

Date comandă

Numărul de comandă	201631 2X14
GTIN	4045197933171
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: $a_p = 0,05 \times D \times a_p$ cor

Frezare laterală: $a_p = 0,1 \times D \times a_p$ 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

Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Ø de degajare D_1	1,91 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	14 mm
Lungimea tăișului L_c	3 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,03 mm

Număr de dinți Z	2
Viteză de aşchiere v_c în oţel < 65 HRC	36 m/min
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oţel < 65 HRC	0,025 mm
Unghiul elicei	30 grad
Ø cozii D_s	4 mm
Ø tăişului D_c	2 mm
Lungimea totală L	50 mm
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	0,9
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
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
Oţel < 750 N/mm ²	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oţel < 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oţel < 1100 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oţel < 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		