

**Garant**
**GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X6mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201631 1,2X6
GTIN	4045197932853
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.:  $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{dinte}] \times z$

**Descriere tehnică**

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	6 mm
Viteză de așchiere $v_c$ în oțel < 65 HRC	55 m/min
Lungimea tăișului $L_c$	1,8 mm
Număr de dinți Z	2

Lungimea totală L	45 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,02 mm
Ø tăişului $D_c$	1,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 65 HRC	0,015 mm
Factor de corectare $a_{p,cor}$	1
Ø de degajare $D_1$	1,14 mm
Ø cozii $D_s$	4 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Unghiul elicei	30 grad
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 <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	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		