

**Garant**
**GARANT Diabolo Freză toroidală din carbură R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 1X5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206156 1X5
GTIN	4045197934048
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.**

Rectificare cu 2 teșituri dublu detalonate pentru prelucrare de înaltă precizie a materialelor călite.

**Unghiul de degajare  $\alpha = 16^\circ$ .**

Toleranțe:

- **Rază la colț:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Notă:**

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea  $a_p$ !

Valori pentru:

Frezare laterală:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p\text{ kor}}$

Copiere:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p\text{ cor}}$

**La calcularea vitezei de avans  $vf$  vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!** De ex:  $vf = 18000$  [1/min] ×  $fz$  [mm/dinte] ×  $z$

**Descriere tehnică**

Unghiul elicei	30 grad
Ø de degajare $D_1$	0,95 mm
Lungimea tăișului $L_c$	1 mm
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	5 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,02 mm
Lungimea totală L	50 mm
Raza la colț $R_1$	0,1 mm
Ø tăişului $D_c$	1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC	0,02 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Ø cozii $D_s$	4 mm
Număr de dinți Z	2
Serie	Diabolo
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	H
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	nu
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză toroidală

## 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	recomandat	140 m/min	N
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		