

Garant
GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 3X25mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201631 3X25 |
| GTIN | 4045197933416 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Ø tăişului D_c | 3 mm |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 65 HRC | 0,025 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 25 mm |
| Factor de corectare $a_{p, \text{cor}}$ | 0,8 |

| | |
|--|---|
| Direcția de așchiere | Horizontal, înclinat și vertical |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC | 0,03 mm |
| Ø de degajare D_1 | 2,91 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 4,6 mm |
| Lungimea totală L | 60 mm |
| Ø cozii D_s | 4 mm |
| Toleranță Ø nominal | 0 / -0,005 |
| 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 | | |