

Garant
GARANT Diabolo Microfreză din carbură, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X8mm

Date comandă

Numărul de comandă	201631 1,5X8
GTIN	4045197932969
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 vf , vă rugăm să folosiți turația reală aplicată (de cele mai multe ori maximă) a mașinii! De ex.: $vf = 18000$ [1/min] × fz [mm/dinte] × z

Descriere tehnică

Ø de degajare D_1	1,44 mm
Lungimea tăișului L_c	2,3 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Ø cozii D_s	4 mm
Factor de corectare $a_{p, \text{cor}}$	1

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Viteză de așchiere v_c în oțel < 65 HRC	50 m/min
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	45 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 65 HRC	0,015 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,02 mm
Unghiul elicei	30 grad
Toleranță \varnothing nominal	0 / -0,005
\varnothing tăișului D_c	1,5 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		