

## Garant

### GARANT Diabolo Freză toroidală din carbură R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X8mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	206156 0,5X8
GTIN	4045197933850
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:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

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

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

#### Descriere tehnică

Ø cozii $D_s$	4 mm
Număr de dinți $Z$	2
Factor de corectare $a_{p, \text{cor}}$	0,12
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5

Lungimea totală L	50 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,1 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	8 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	0,5 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	0,5 mm
Unghiul elicei	25 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC	0,012 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,012 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	0,48 mm
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		