

Garant

GARANT Diabolo Freză toroidală din carbură R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X3mm



Date comandă

Numărul de comandă	206157 1,5X3
GTIN	4045197934642
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: $R_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$.**
- **Ø de degajare: $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.**

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 vf vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii! De ex: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/\text{dinte}] \times z$

Descriere tehnică

Lungime activă L_1 incl. degajare	3 mm
Raza la colț R_1	0,2 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Unghiul elicei	30 grad

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,02 mm
Ø de degajare D_1	1,44 mm
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
Număr de dinți Z	2
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăișului L_c	1,5 mm
Ø tăișului D_c	1,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC	0,02 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 așchiere	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 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	recomandat	140 m/min	N
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		