

Garant

GARANT Diabolo Freză pentru copiere cu cap sferic, din carbură, TiAlN, Ø Dc × L1: 1,6X4mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207373 1,6X4 |
| GTIN | 4045197936608 |
| 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**.

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

Toleranțe:

- **Rază la colț: Contur radial = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø de degajare: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a_p!

Valori pentru:

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

La calcularea vitezei de avans vf vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii! z.B: $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

Descriere tehnică

| | |
|---|---------|
| Factor de corectare a _{p,cor} | 1 |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 4 mm |
| Avans f _z pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC | 0,03 mm |
| Ø tăişului D _c | 1,6 mm |
| Raza la colț R ₁ | 0,8 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 1,54 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungimea totală L | 45 mm |
| Ø cozii D _s | 4 mm |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Lungimea tăișului L _c | 1,28 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 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | roșu |
| Tip produs | Freză cu cap sferic |

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 | | |