

Garant

GARANT Diabolo Freză toroidală din carbură R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 2,5X8mm



Date comandă

Numărul de comandă	206157 2,5X8
GTIN	4045197934871
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 vf vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii! De ex: $vf = 18000$ [1/min] × fz [mm/dinte] × z

Descriere tehnică

Ø tăişului D_c	2,5 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Raza la colț R_1	0,2 mm
Unghiul elicei	30 grad

Lungime activă L_1 incl. degajare	8 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 65 HRC	0,03 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
Lungimea totală L	50 mm
Ø de degajare D_1	2,41 mm
Lungimea tăișului L_c	2,5 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 65 HRC	0,03 mm
Număr de dinți Z	2
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		