

**Garant**
**TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,6X4mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	201632 0,6X4
GTIN	4062406386405
Třída artiklu	11X

**Popis**
**Provedení:**
**GARANT Diabolo:**

Speciální geometrie, povrchová úprava a tvrdokov pro **obrábění tvrdých materiálů v oblasti vysokých výkonů**. Vhodné také pro **obrábění elektrolytické mědi**. Dvojitě podbroušený 2řazetkový dutý výbrus pro velmi přesné obrábění.

Úhel odsazení  $\alpha = 16^\circ$ .

Velmi stabilní stopka k dosažení delších životností.

Tolerance:

· **Uvolňovací Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Upozornění:**

Při stoupající délce vyložení nástroje použijte redukci  $a_p$ !

Hodnoty pro:

Plná drážka:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p$  kor

Obvodové frézování:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p$  kor

**Pro výpočet rychlosti posuvu vf použijte prosím skutečně použité (většinou maximální) otáčky stroje!** např.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Technický popis**

Uvolňovací Ø $D_1$	0,58 mm
Počet zubů Z	2
Celková délka L	54 mm
Řezná rychlost $v_c$ v oceli < 65 HRC	50 m/min
Stopka	DIN 6535 HA s h5

Ø břitu $D_c$	0,6 mm
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Rohový úhel čela	90 stupeň
Délka břitu $L_c$	0,9 mm
Ø stopky $D_s$	6 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 65 HRC	0,017 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,005
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Korekční faktor $a_{p\text{ kor}}$	0,9
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli < 65 HRC	0,014 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	4 mm
Řada	Diabolo
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Typ	H
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,1×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	omezené použití	200 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	190 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	170 m/min	P
Ocel > 50 HRC	vhodný	120 m/min	H

Ocel < 55 HRC	vhodný	100 m/min	H
Ocel < 60 HRC	vhodný	72 m/min	H
Ocel < 65 HRC	vhodný	55 m/min	H
Ocel < 67 HRC	vhodný	50 m/min	H
Ocel > 70 HRC	vhodný	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
CuZn	omezené použití	140 m/min	N
mokrý max.	omezené použití		
mokrý min.	omezené použití		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		