

Garant
TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 2X6mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	201632 2X6
GTIN	4062406386665
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

Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 65 HRC	0,027 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,005
Rohový úhel čela	90 stupeň
Ø břitu D_c	2 mm

Uvolňovací $\varnothing D_1$	1,91 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	6 mm
Korekční faktor $a_{p\text{ kor}}$	1
\varnothing stopky D_s	6 mm
Délka břitu L_c	3 mm
Počet zubů Z	2
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Celková délka L	54 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 65 HRC	0,033 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 ²	omezené použití	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	omezené použití	200 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	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 ²	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80 m/min	M
CuZn	omezené použití	140 m/min	N
mokrý max.	omezené použití		
mokrý min.	omezené použití		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		