

**Garant**
**TK rádiusová kopírovací fréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,4X1mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	207377 0,4X1
GTIN	4062406387600
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**.

Úhel odsazení  $\alpha = 16^\circ$ .

Velmi stabilní stopka k dosažení delších životností.

Tolerance:

- **Poloměr břitu: Kontura rádiusu = 0 / -0,005 mm.**
- **Uvolňovací Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Upozornění:**

Při stoupající délce vyložení nástroje použijte redukci a<sub>p</sub>!

Hodnoty pro:

kopírování:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

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

**Technický popis**

Délka břitu L <sub>c</sub>	0,32 mm
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	0,37 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	0,4 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	1 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro kopírovací frézování v oceli < 65 HRC	0,014 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm

Poloměr břitu $R_1$	0,2 mm
Celková délka L	54 mm
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Počet zubů Z	2
Korekční faktor $a_{p\text{ kor}}$	1
Řada	Diabolo
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	H
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	0 / -0,005
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,05×D při kopírovacím frézování
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Fréza s plným rádiusem a kulová 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	vhodný	140 m/min	N
mokrý max.	omezené použití		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		