

**Garant**
**TK rádiusová kopírovací fréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,1X0,3mm**


## Údaje o objednávce

Artikové číslo	207373 0,1X0,3
GTIN	4045197932129
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  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolerance:

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

### Upozornění:

Při stoupající délce vyložení nástroje použijte redukci  $a_p$ !

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

Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	0,08 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	0,3 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	0,08 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	0,1 mm
Poloměr břitu R <sub>1</sub>	0,05 mm
Celková délka L	45 mm
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň

Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v oceli < 65 HRC	0,009 mm
Ø stopky $D_s$	4 mm
Korekční faktor $a_{p\ kor}$	1
Počet zubů Z	2
Řada	Diabolo
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	H
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,005
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,05xD 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		