

Garant
TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X10mm

Údaje o objednávce

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 201631 1,2X10 |
| GTIN | 4045197932877 |
| 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 2fazetkový dutý výbrus pro velmi přesné obrábění.

Úhel odsazení $\alpha = 16^\circ$.

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

| | |
|---|-----------|
| Ø stopky D_s | 4 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 30 stupeň |
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 10 mm |
| Počet zubů Z | 2 |
| Celková délka L | 45 mm |
| Délka břitu L_c | 1,8 mm |

| | |
|---|--|
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 65 HRC | 0,015 mm |
| Korekční faktor $a_{p\text{ kor}}$ | 0,8 |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 65 HRC | 0,02 mm |
| Uvolňovací $\varnothing D_1$ | 1,14 mm |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | 0 / -0,005 |
| Stopka | DIN 6535 HA s h5 |
| \varnothing břitu D_c | 1,2 mm |
| Řezná rychlost v_c v oceli < 65 HRC | 50 m/min |
| Rohový úhel čela | 90 stupeň |
| Řada | Diabolo |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | výrobní norma |
| Typ | H |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,1 \times D$ při obvodovém frézování |
| 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 | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |