

Garant**TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	201631 0,5X8
GTIN	4045197932549
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

Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,005
Počet zubů Z	2
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 65 HRC	0,012 mm
Ø stopky D_s	4 mm
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Délka břitu L_c	0,7 mm

Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Uvolňovací $\varnothing D_1$	0,48 mm
Celková délka L	45 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
\varnothing břitu D_c	0,5 mm
Řezná rychlost v_c v oceli < 65 HRC	27 m/min
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	8 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 65 HRC	0,008 mm
Korekční faktor $a_{p\text{ kor}}$	0,12
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		
suchý	vhodný		
Vzduch	vhodný		