

GARANT Diabolo VHM toroidinė freza R1 0,3, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X12mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 206158 1,2X12 |
| GTIN | 4062406187866 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas

Modelis:

GARANT Diabolo:

speciali geometrija, nauja danga ir kietlydinis **našiam grūdintojo plieno apdirbimui**.

Taip pat **tinka ir elektrolitinio vario apdirbimui**.

Dvigubai pagaląsti pjovimo dantys užtikrina tikslų grūdintojo plieno apdirbimą.

Posvyrio kampas $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancija:

- **Pjovimo briaunos spindulys: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Sužeminto koto \varnothing : $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Pastaba:

Jei įrankis su ilga darbine dalimi, a_p naudokite adapterį!

Vertės:

Šoninis apdirbimas: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

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

Norėdami apskaičiuoti pastūmos greitį v_f , naudokite nustatytą (dažniausiai maksimalų) apsukų skaičių! Pvz.: $v_f = 18000$ [1/min] \times f_z [mm/Z] \times z

Techninis aprašymas

| | |
|---|-------------------|
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 30 laipsniai |
| Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu | 12 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 1,2 mm |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$ | 1,2 mm |
| Dantų skaičius Z | 2 |
| Kotas | DIN 6535 HA su h5 |

| | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| Koto $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Bendras ilgis L | 55 mm |
| Pjovimo briaunos spindulys R_1 | 0,3 mm |
| Serija | Diabolo |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Tipas | H |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | 0 / -0,005 |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,05×D frezavimui kopijuojant |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,05×D frezavimui kopijuojant |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Spalvinis žymėjimas | raudoni |
| Produkto rūšis | Freza toroidiniu galu |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------------|---------------|-----------|-----------|
| Plienas <750 N/mm ² | ribotai tinka | 200 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | ribotai tinka | 200 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 190 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 170 m/min | P |
| Plienas <50 HRC | tinka | 120 m/min | H |
| Plienas <55 HRC | tinka | 100 m/min | H |
| Plienas <60 HRC | tinka | 72 m/min | H |
| Plienas <65 HRC | tinka | 55 m/min | H |
| Plienas <67 HRC | tinka | 50 m/min | H |
| Plienas <70 HRC | tinka | 45 m/min | H |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 90 m/min | M |

| | | | |
|-----------------------------|---------------|-----------|---|
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 80 m/min | M |
| CuZn | tinka | 140 m/min | N |
| drėgnas, maks. | ribotai tinka | | |
| šlapias, min. | ribotai tinka | | |
| sausasis | tinka | | |
| Oras | tinka | | |