

Garant
GARANT Diabolo VHM sferinė mikro freza, TiAlN, Ø Dc × L1: 1X3mm

Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 207377 1X3 |
| GTIN | 4062406387792 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas
Modelis:
GARANT Diabolo:

speciali geometrija, danga ir kietlydinys efektyviam **grūdinto plieno apdirbimui**. Taip pat tinka ir **elektrolitinio vario apdirbimui**.

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

Stabilus kotas ilgiam tarnavimo laikui pasiekti.

Tolerancijos:

- **pjovimo briaunos spindulys: spindulio kontūras = 0 / -0,005 mm;**
- **sužeminto koto Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Pastaba:

Jei įrankis su ilga darbine dalimi, a_p naudokite adapterį!
Vertės:
kopijavimas: a_p = 0,05×D×a_{p,korr}
Norėdami apskaičiuoti pastūmos greitį vf, naudokite nustatytą (dažniausiai maksimalų) apsukų skaičių! Pvz.: vf = 18000 [1/min]× fz [mm/Z]× z

Techninis aprašymas

| | |
|---|--------------|
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 30 laipsniai |
| Pjovimo briaunos spindulys R ₁ | 0,5 mm |
| Dantų skaičius Z | 2 |
| Pjovimo briaunos Ø D _c | 1 mm |
| Pataisinis faktorius a _{p,korr} | 1 |
| Sužeminto koto Ø D ₁ | 0,96 mm |
| Koto Ø D _s | 6 mm |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu | 3 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 0,8 mm |
| Bendras ilgis L | 54 mm |
| Pastūma f_z frezavimui kopijuojant pliene < 65 HRC | 0,022 mm |
| Serija | Diabolo |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Tipas | H |
| Tolerancija Nominalusis \emptyset | 0 / -0,005 |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,05×D frezavimui kopijuojant |
| Kotas | DIN 6535 HA su h5 |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Spalvinis žymėjimas | raudoni |
| Produkto rūšis | Sferinė ir rutulinė freza |

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 | | |