

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM sferinė mikro freza, TiAlN, Ø Dc × L1: 1,2X10mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	207377 1,2X10
GTIN	4062406387884
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 ilgesniam tarnavimo laikui pasiekti.

Tolerancijos:

- **pjovimo briaunos spindulys: spindulio kontūras = 0 / -0,005 mm;**
- **sužeminto koto Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Pastaba:**

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

**Techninis aprašymas**

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Pastūma $f_z$ frezavimui kopijuojant pliene < 65 HRC	0,022 mm
Sužeminto koto Ø $D_1$	1,16 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	0,96 mm
Pataisinis faktorius $a_{p, \text{korr}}$	0,8
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	10 mm
Bendras ilgis $L$	54 mm

Dantų skaičius Z	2
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	1,2 mm
Pjovimo briaunos spindulys $R_1$	0,6 mm
Koto $\varnothing D_s$	6 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
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 <sup>2</sup>	ribotai tinka	200 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	200 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	190 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	tinka	90 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	80 m/min	M
CuZn	tinka	140 m/min	N
drėgnas, maks.	ribotai tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		