

Garant
GARANT Diabolo VHM mikro freza, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X1mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	201631 0,5X1
GTIN	4045197932488
Produktų klasė	11X

Aprašymas
Modelis:
GARANT Diabolo

Speciali geometrija, danga ir kietlydinis efektyviam **grūdintų plienų apdirbimui**. Taip pat tinka ir **elektrolitinio vario apdirbimui**. Dvigubai pagaląsti pjovimo dantys užtikrina tikslų grūdintojo plieno apdirbimą.

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

Tolerancija:

· **Sužeminto koto Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Pastaba:

Jei įrankis su ilga darbine dalimi, a_p naudokite adapterį!

Vertės:

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

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

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

Techninis aprašymas

Pataisinis faktorius $a_{p, \text{korr}}$	1
Kotas	DIN 6535 HA su h5
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	25 laipsniai
Bendras ilgis L	45 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	0 / -0,005
Dantų skaičius Z	2

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikaliai
Pjovimo briaunos ilgis L_c	0,7 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	0,48 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	1 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 65 HRC	0,012 mm
Koto $\varnothing D_s$	4 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 65 HRC	0,015 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	0,5 mm
Kampų nuožulos kampas	90 laipsniai
Serija	Diabolo
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	H
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,1xD apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis 1xD
Vidinis aušinimas	ne
Spalvinis žymėjimas	raudona
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

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	ribotai tinka	140 m/min	N
drėgnas, maks.	ribotai tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		