

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM mikro freza, TiAlN, Ø DC × L1: 1X3mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	201631 1X3
GTIN	4045197932723
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**

Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	3 mm
Pataisinis faktorius $a_{p \text{ korr}}$	1
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene < 65 HRC	0,015 mm
Sužeminto koto Ø $D_1$	0,95 mm
Dantų skaičius Z	2

Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	1,5 mm
Bendras ilgis L	45 mm
Koto $\varnothing D_s$	4 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	1 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	0 / -0,005
Kotas	DIN 6535 HA su h5
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 65 HRC	0,02 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 <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	ribotai tinka	140 m/min	N
drėgnas, maks.	ribotai tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		