

Garant
GARANT Diabolo VHM mikro freza, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X4mm

Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 201631 1,5X4 |
| GTIN | 4045197932945 |
| 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: $a_p = 0,05 \times D \times a_p$ korr

Šoninis apdirbimas: $a_p = 0,1 \times D \times a_p$ 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 | 4 mm |
| Bendras ilgis L | 45 mm |
| Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 65 HRC | 0,02 mm |
| Dantų skaičius Z | 2 |
| Koto Ø D_s | 4 mm |

| | |
|--|---|
| Kotas | DIN 6535 HA su h5 |
| Sužeminto koto $\varnothing D_1$ | 1,44 mm |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 65 HRC | 0,015 mm |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 30 laipsniai |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$ | 1,5 mm |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | 0 / -0,005 |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 2,3 mm |
| Pataisinis faktorius $a_{p\text{ korr}}$ | 1 |
| 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 griovelėlių 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 | | |