

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM toroidinė freza R1 0,3, TiAlN, Ø DC × L1: 2X35mm**

**Užsakymo data**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 206158 2X35   |
| GTIN             | 4045197935304 |
| Produktų klasė   | 11X           |

**Aprašymas**
**Modelis:**
**GARANT Diabolo:**

speciali geometrija, nauja danga ir kietlydinis **našiam grūdintojo plieno apdirbimui**.

Taip pat **tinka ir elektrolitinio vario apdirbimui**.

Dvigubai pagaląsti pjovimo dantys užtikrina tikslų grūdintojo plieno apdirbimą.

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

Tolerancija:

• **Pjovimo briaunos spindulys:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**

• **Sužeminto koto  $\varnothing: D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Pastaba:**

Jei įrankis su ilga darbine dalimi,  $a_p$  naudokite adapterį!

Vertės:

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

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

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

**Techninis aprašymas**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu  | 35 mm             |
| Pastūma $f_z$ frezavimui kopijuojant pliene < 65 HRC | 0,025 mm          |
| Kotas  | DIN 6535 HA su h5 |
| Pataisinis faktorius $a_{p\text{ korr}}$             | 0,2               |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas                 | 30 laipsniai      |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$                   | 2 mm              |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Pjovimo briaunos spindulys $R_1$                                       | 0,3 mm                                |
| Sužeminto koto $\varnothing D_1$                                       | 1,91 mm                               |
| Dantų skaičius Z   | 2                                     |
| Koto $\varnothing D_s$   | 4 mm                                  |
| Bendras ilgis L  | 80 mm                                 |
| Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 65 HRC | 0,025 mm                              |
| Pjovimo briaunos ilgis $L_c$   | 2 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         |
| Darbinis plotis $a_e$ frezuojant                                       | 0,05×D frezavimui kopijuojant         |
| Vidinis aušinimas  | ne                                    |
| Spalvinis žymėjimas  | raudoni                               |
| Produkto rūšis   | Freza toroidiniu galu                 |

## 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         |           |   |