

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM toroidinė freza R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 2X10mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	206156 2X10
GTIN	4045197934314
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**

Koto $\varnothing D_s$	4 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	1,91 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	2 mm
Pastūma $f_z$ frezavimui kopijuojant pliene < 65 HRC	0,03 mm
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	10 mm
Bendras ilgis $L$	50 mm

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Dantų skaičius Z	2
Pataisinis faktorius $a_{p, \text{korr}}$	1
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 65 HRC	0,03 mm
Kotas	DIN 6535 HA su h5
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	2 mm
Pjovimo briaunos spindulys $R_1$	0,1 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	0,05xD frezavimui kopijuojant
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,05xD 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		