

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM sferinė mikro freza, TiAlN, Ø Dc × L1: 1X12mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	207373 1X12
GTIN	4045197936349
Produktų klasė	11X

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

speciali geometrija, danga ir kietlydinys efektyviam **grūdinto plieno apdirbimui**. Taip pat tinka ir **elektrolitinio vario apdirbimui**.

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

Tolerancijos:

- **pjovimo briaunos spindulys: spindulio kontūras = 0 / -0,005 mm;**
- **sužeminto koto Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Pastaba:**

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

Vertės:

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

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

**Techninis aprašymas**

Pjovimo briaunos spindulys $R_1$	0,5 mm
Pastūma $f_z$ frezavimui kopijuojant pliene < 65 HRC	0,015 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Koto Ø $D_s$	4 mm
Pataisinis faktorius $a_{p,korr}$	0,35
Bendras ilgis L	50 mm
Sužeminto koto Ø $D_1$	0,96 mm

Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	1 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	0,8 mm
Dantų skaičius Z	2
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	12 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
Kotas	DIN 6535 HA su h5
Vidinis aušinimas	ne
Spalvinis žymėjimas	raudoni
Produkto rūšis	Sferinė ir rutulinė freza

## 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		