

Garant
Mikrofrezy z VHM GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,4X8mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	201631 1,4X8
GTIN	4062406089672
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:
GARANT Diabolo:

Specjalna geometria, powłoka i węgliki spiekane **do obróbki twardych materiałów w obszarze wysokiej wydajności**. Nadają się również do **obróbki miedzi elektrolitycznej**. Podwójnie zaszlifowany szlif wklęsły z 2 łysinkami do dokładnej obróbki materiałów twardych.

Kąt odsadzenia $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancje:

· **Ø szyjki: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

rowka pełnego: $a_p = 0,05 \times D \times$ korekta a_p

Obcinanie: $a_p = 0,1 \times D \times$ korekta a_p

W celu obliczenia prędkości posuwu v_f użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny! $np: v_f = 18000$ [obr./min] $\times f_z$ [mm/Z] $\times z$

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	1,4 mm
Ø szyjki D_1	1,34 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,01 mm
długość całkowita L	45 mm

Liczba zębów Z	2
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
wysięg L_1 z szyjką	8 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,015 mm
długość ostrzy L_c	2,1 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	H
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,1xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się warunkowo	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	200 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	190 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	170 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadają się	120 m/min	H

Stal < 55 HRC	nadają się	100 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadają się	72 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadają się	55 m/min	H
Stal < 67 HRC	nadaje się	50 m/min	H
Stal < 70 HRC	nadaje się	45 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	80 m/min	M
CuZn	nadają się warunkowo	140 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
minimalnie na mokro	nadają się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		