

Garant
Mikrofrezy VHM Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,4X2 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	201632 0,4X2
GTIN	4062406386337
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 $\alpha = 16^\circ$.

Bardzo stabilny chwyt pozwala na uzyskanie większej trwałości.

Tolerancje:

· **Ø szyjki: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

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

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

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

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: $0 / -0,005$

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 0,6 mm

wysięg L_1 z szyjką: 2 mm

Ø szyjki D_1 : 0,38 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,01 mm
Liczba zębów Z	2
długość ostrzy L_c	0,6 mm
Czynnik korekcji $a_{p, \text{korr}}$	1
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
chwyt	DIN 6535 HA h5
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
prędkość skrawania v_c w stali < 65 HRC	50 m/min
\varnothing chwytu D_s	6 mm
\varnothing ostrzy D_c	0,4 mm
\varnothing szyjki D_1	0,38 mm
wysięg L_1 z szyjką	2 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,014 mm
długość całkowita L	54 mm
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	H
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,1 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czerwone

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe