

**Garant**
**Mikrofrezy VHM Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,2X1 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201632 0,2X1
GTIN	4062406384302
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  $L_c$ : 0,3 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 1 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 0,18 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

## Opis techniczny

długość całkowita L	54 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,005
Liczba zębów Z	2
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	0,2 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,008 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	1 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy $L_c$	0,3 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	0,18 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,012 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
prędkość skrawania $v_c$ w stali < 65 HRC	50 m/min
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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