

Garant

Mikrofrezy z VHM GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,2X0,5mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	201631 0,2X0,5
GTIN	4045197932327
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: $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.

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! $n_p: v_f = 18000 \text{ [obr./min]} \times f_z \text{ [mm/Z]} \times z$

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA h5
długość ostrzy L_c	0,3 mm
Ø szyjki D_1	0,18 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,005 mm
Ø chwytu D_s	4 mm
Ø ostrzy D_c	0,2 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,009 mm
Liczba zębów Z	2
wysięg L_1 z szyjką	0,5 mm
długość całkowita L	45 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
prędkość skrawania v_c w stali < 65 HRC	55 m/min
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		