

Garant**Mikrofrezy z VHM GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 2X20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201631 2X20
GTIN	4045197933201
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

prędkość skrawania v_c w stali < 65 HRC	27 m/min
Ø szyjki D_1	1,91 mm
długość ostrzy L_c	3 mm
Czynnik korekcji $a_{p, \text{korr}}$	0,5
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,02 mm
wysięg L_1 z szyjką	20 mm

chwyt	DIN 6535 HA h5
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	2 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,025 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
długość całkowita L	55 mm
Liczba zębów Z	2
Ø chwytu D_s	4 mm
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		