

Garant
Mikrofrezy VHM Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 1,6X8 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	201631 1,6X8
GTIN	4045197933041
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:
GARANT Diabolo:

specjalna geometria, powłoka i węgliki spiekane **do obróbki twardych materiałów w obszarze dużej 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: $D_4 = 0 / -0,01$ 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! $n_p: v_f = 18000$ [obr./min] \times f_z [mm/Z] \times z

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: $0 / -0,005$

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 2,4 mm

wysięg L_1 z szyjką: 8 mm

Ø szyjki D_1 : 1,51 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	8 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
długość ostrzy L_c	2,4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	0,16 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Czynnik korekcji $a_{p,korr}$	1
prędkość skrawania v_c w stali < 65 HRC	52 m/min
długość całkowita L	45 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,03 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,025 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,08 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
\varnothing ostrzy D_c	1,6 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
\varnothing szyjki D_1	1,51 mm
Liczba zębów Z	2
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	0,1×D przy obcinaniu

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h5
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe