

Garant**Frezy torusowe z VHM GARANT Diabolo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206156 0,5X5
GTIN	4045197933836
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:****GARANT Diabolo:**

specjalna geometria, powłoka oraz węgliki spiekane **dobrane do obróbki twardych materiałów w obszarze wysokiej wydajności**. Nadają się również do **obróbki miedzi elektrolitycznej**.

Podwójnie zaszlifowany dwufazowy szlif wklęsły do bardzo dokładnej obróbki twardych materiałów.

Kąt odsadzenia $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancje:

- **Promień ostrzy: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Ø szyjki: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

Obcinanie: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, kor.}$

Kopowanie: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, kor.}$

W celu obliczenia szybkości posuwu v_f użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny! np.: $v_f = 18000$ [obr./min] × f_z [mm/Z] × z

Opis techniczny

Liczba zębów Z	2
chwyt	DIN 6535 HA h5
Ø ostrzy D_c	0,5 mm
Ø szyjki D_1	0,48 mm

Kąt linii śrubowej	25 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,012 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
długość ostrzy L_c	0,5 mm
długość całkowita L	50 mm
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,5
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali < 65 HRC	0,012 mm
wysięg L_1 z szyjką	5 mm
Promień ostrza R_1	0,1 mm
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	H
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Frez torusowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 750 N/mm ²	nadają się warunkowo	200 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają 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	nadają się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	80 m/min	M
CuZn	nadają się	140 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadają się warunkowo		
minimalnie na mokro	nadają się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		