

**Garant**
**Mikrofrezy VHM Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 2,5X30 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201631 2,5X30
GTIN	4045197933324
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!**  $np: v_f = 18000$  [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  $L_c$ : 3,7 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 2,41 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 4 mm

## Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,044 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,025 mm
długość ostrzy $L_c$	3,7 mm
Ø chwytu $D_s$	4 mm
Ø ostrzy $D_c$	2,5 mm
Czynnik korekcji $a_{p,korr}$	0,35
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
długość całkowita L	70 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	0,088 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 65 HRC	0,02 mm
Liczba zębów Z	2
Ø szyjki $D_1$	2,41 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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×D

chłodzenie wewnętrzne	nie
tolerancje chwytu	h5
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe