

## Garant

### Frezy torusowe Diabolo VHM R1 0,1, TiAlN, Ø Dc×L1: 0,6X10 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	206156 0,6X10
GTIN	4045197933935
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:  $RS_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Ø szyjki:  $D_4 = 0 / -0,01$  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]  $\times$   $f_z$  [mm/Z]  $\times$   $z$

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 0,6 mm

Promień ostrza  $R_1$ : 0,1 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 10 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 0,58 mm

długość całkowita L: 50 mm

## Opis techniczny

długość ostrzy $L_c$	0,6 mm
Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,012 mm
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,12
Promień ostrza $R_1$	0,1 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,004 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	10 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,007 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali < 65 HRC	0,012 mm
długość całkowita L	50 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Kąt linii śrubowej	25 stopni
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	0,6 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	0,58 mm
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	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	Frezy trzpieniowe