

**Garant**
**TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,6X10mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	201631 1,6X10
GTIN	4062406089689
Trieda položky	11X

**Popis**
**Prevedenie:**
**GARANT Diabolo:**

Špeciálna geometria, povrchová úprava a tvrdokov **na tvrdé obrábanie pri vysokom výkone.**

Vhodné aj pre **obrábanie elektrolytickou meďou.** Dvojito podbrúsený dvojfazetkový dutý výbrus na vysoko presné tvrdé obrábanie.

Uhol skosenia  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolerancie:

· Ø uvoľnenia:  $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm.}$

**Upozornenie:**

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja,  $a_p$  použijete redukciu!

Hodnoty pre:

Plná drážka:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Orezávanie:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

**Pre výpočet rýchlosti posuvu vf použijete skutočne používané (väčšinou maximálne) otáčky stroja!**napr.:  $vf = 18\,000[1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Technický opis**

Ø rezných hrán $D_c$	1,6 mm
Faktor korekcie $a_{p \text{ korr}}$	0,8
Ø stopky $D_s$	4 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Dĺžka britov $L_c$	2,4 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,025 mm

Ø vôle $D_1$	1,51 mm
Počet zubov Z	2
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Celková dĺžka L	45 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Tolerancia menovitého Ø	0 / -0,005
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,03 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	10 mm
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Séria	Diabolo
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	H
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,1×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	červená
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	200	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	200	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	190	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170	P
Oceľ < 50 HRC	vhodný	120	H
Oceľ < 55 HRC	vhodný	100	H
Oceľ < 60 HRC	vhodný	72	H

Oceľ < 65 HRC	vhodný	55	H
Oceľ < 67 HRC	vhodný	50	H
Oceľ < 70 HRC	vhodný	45	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
CuZn	podmienene vhodný	140	N
mokrú maximum	podmienene vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		