

Garant
TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,3X1mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	201632 0,3X1
GTIN	4062406386313
Trieda položky	11X

Popis
Prevedenie:
GARANT Diabolo:

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

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

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

Veľmi stabilná stopka na dosiahnutie dlhších životností.

Tolerancie:

· **Ø uvoľnenia: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Upozornenie:

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja, a_p použite 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 použite skutočne používané (väčšinou maximálne) otáčky stroja!napr.: $vf = 18\,000[1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Technický opis

Faktor korekcie $a_{p \text{ korr}}$	1
Ø vôle D_1	0,28 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	1 mm
Tolerancia menovitého Ø	0 / -0,005
Dĺžka britov L_c	0,4 mm

Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,01 mm
Rýchlosť rezania v_c v oceli < 65 HRC	55 m/min
Počet zubov Z	2
Ø stopky D_s	6 mm
Uhol sklonu zubov	25 Stupeň
Ø rezných hrán D_c	0,3 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,014 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Celková dĺžka L	54 mm
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 ²	podmienene vhodný	200	P
Oceľ < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	200	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	190	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	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 ²	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80	M
CuZn	podmienene vhodný	140	N
mokrú maximum	podmienene vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		