

**Garant**
**TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 1,2X6mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	201632 1,2X6
GTIN	4062406386535
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**

Ø rezných hrán $D_c$	1,2 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,017 mm
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	6 mm
Ø stopky $D_s$	6 mm

Dĺžka britov $L_c$	1,8 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Celková dĺžka L	54 mm
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	1
Počet zubov Z	2
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,022 mm
Rýchlosť rezania $v_c$ v oceli < 65 HRC	55 m/min
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
$\varnothing$ vôle $D_1$	1,14 mm
Tolerancia menovitého $\varnothing$	0 / -0,005
Séria	Diabolo
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	H
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovaní	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovaní	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		