

Garant**TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 2X10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	201632 2X10
GTIN	4062406386689
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

Celková dĺžka L	54 mm
Ø rezných hrán D_c	2 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	10 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,027 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň

Stopka	DIN 6535 HA s h5
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	1
\varnothing stopky D_s	6 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,033 mm
Tolerancia menovitého \varnothing	0 / -0,005
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Dĺžka britov L_c	3 mm
Rýchlosť rezania v_c v oceli < 65 HRC	45 m/min
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Počet zubov Z	2
\varnothing vôle D_1	1,91 mm
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 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		