

**Garant**
**TK rádiusová kopírovacia fréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,5X1mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	207377 0,5X1
GTIN	4062406387624
Trieda položky	11X

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

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

Vhodné aj pre **obrábanie elektrolytickou medťou.**

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

Veľmi stabilná stopka na dosiahnutie dlhších životností.

Tolerancie:

- **polomer reznej hrany: Obrys polomeru 0/-0,005 mm.**
- **Ø uvoľnenia: D<sub>1</sub> = 0/-0,01 mm.**

**Upozornenie:**

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja, a<sub>p</sub> použite redukciu!

Hodnoty pre:

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

**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 stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	0,4 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	1 mm
Počet zubov Z	2
Polomer rezania R <sub>1</sub>	0,25 mm
Uhol sklonu zubov	25 Stupeň

Ø rezných hrán $D_c$	0,5 mm
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	1
Ø vôle $D_1$	0,47 mm
Celková dĺžka L	54 mm
Posuv $f_z$ pre kopírovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,018 mm
Séria	Diabolo
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	H
Tolerancia menovitého Ø	0/-0,005
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,05×D pri kopírovacom frézovaní
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	červená
Druh produktu	Celistvá a guľová 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	vhodný	140	N
mokrú maximum	podmienene vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		