

Garant
TK torusová fréza GARANT Diabolo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,4X1mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	206156 0,4X1
GTIN	4045197932082
Trieda položky	11X

Popis
Prevedenie:
GARANT Diabolo:

Špeciálna geometria, povrchová úprava a tvrdokov **na tvrdé obrábanie pri vysokom výkone**.
Vhodné aj na **obrábanie elektrolytickej medi**.

Dvojito podbrúsený dvojfazetkový dutý výbrus na presné tvrdé obrábanie.

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

Tolerancie:

- **polomer reznej hrany: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Ø uvoľnenia: $D_1 = 0/-0,01$ mm.**

Upozornenie:

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja, a_p použite redukciu!

Hodnoty pre:

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

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

Pre výpočet rýchlosti posuvu v_f použite skutočne používané (väčšinou maximálne) otáčky stroja! napr.: $v_f = 18\,000$ [1/min] × f_z [mm/Z] × z

Technický opis

Posuv f_z pre kopírovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,012 mm
Uhol sklonu zubov	25 Stupeň
Ø vôle D_1	0,38 mm
Celková dĺžka L	50 mm
Dĺžka britov L_c	0,4 mm
Ø stopky D_s	4 mm

Polomer rezania R_1	0,1 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	1 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,012 mm
\varnothing rezných hrán D_c	0,4 mm
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	1
Počet zubov Z	2
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Séria	Diabolo
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	H
Tolerancia menovitého \varnothing	0/-0,005
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu a_e pre frézovaní	0,1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovaní	0,05×D pri kopírovacom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	červená
Druh produktu	Torusová 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	vhodný	140	N
mokrú maximum	podmienene vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		