

Garant
TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X10mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	201631 1,2X10
GTIN	4045197932877
Trieda položky	11X

Popis
Prevedenie:
GARANT Diabolo:

Špeciálna geometria, povrchová úprava a tvrdokov **na tvrdé obrábanie pri vysokom výkone**. Vhodné aj pre **obrábanie elektrolytickou meďou**. Dvojito podbrúsený dvojfazetkový dutý výbrus na vysoko presné tvrdé obrábanie.

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

Tolerancie:

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

Upozornenie:

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

Technický opis

Ø stopky D_s	4 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	10 mm
Počet zubov Z	2
Celková dĺžka L	45 mm
Dĺžka britov L_c	1,8 mm

Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,015 mm
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	0,8
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,02 mm
Ø vôle D_1	1,14 mm
Tolerancia menovitého Ø	0 / -0,005
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Ø rezných hrán D_c	1,2 mm
Rýchlosť rezania v_c v oceli < 65 HRC	50 m/min
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
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		