

Garant
TK mikrofréza GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X16mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 201631 1,2X16 |
| GTIN | 4045197932907 |
| 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 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli < 65 HRC | 0,01 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | 0 / -0,005 |
| Smer podávania | horizontálny, šikmý a vertikálny |
| Rýchlosť rezania v_c v oceli < 65 HRC | 42 m/min |
| Uhol sklonu zubov | 30 Stupeň |
| Počet zubov Z | 2 |

| | |
|---|-------------------------------|
| Stopka | DIN 6535 HA s h5 |
| Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 65 HRC | 0,015 mm |
| \varnothing vôle D_1 | 1,14 mm |
| Dĺžka britov L_c | 1,8 mm |
| \varnothing rezných hrán D_c | 1,2 mm |
| Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle | 16 mm |
| \varnothing stopky D_s | 4 mm |
| Faktor korekcie $a_{p, \text{korr}}$ | 0,35 |
| Celková dĺžka L | 50 mm |
| Rohový uhol úkosu | 90 Stupeň |
| 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 | | |