

Garant**TK torusová fréza GARANT Diabolo R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 2,5X15mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206157 2,5X15
GTIN	4045197934895
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

Počet zubov Z	2
Dĺžka britov L_c	2,5 mm
Celková dĺžka L	55 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 65 HRC	0,03 mm
Polomer rezania R_1	0,2 mm
Posuv f_z pre kopírovacie frézy v oceli < 65 HRC	0,03 mm

Ø rezných hrán D_c	2,5 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Ø vôle D_1	2,41 mm
Faktor korekcie $a_{p, \text{korr}}$	0,9
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	15 mm
Ø stopky D_s	4 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
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	0,1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	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		