

Garant
GARANT Diabolo TKM-pienoisjyrsin, TiAlN, Ø DC×L1: 1X3mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	201632 1X3
GTIN	4062406386467
Tuoteluokka	11X

Kuvaus
Malli:
GARANT Diabolo:

Erikoisprofiili, pinnoite ja kovametalli **kovien materiaalien työstön suurtehoalueella..**

Soveltuu myös **elektrolyyttikuparityöstöön**. Kaksi kertaa takahiottu 2-viisteytetty koverahionta kovien materiaalien tarkkaan työstöön.

Olakekulma $\alpha = 16^\circ$.

Erikoistukeva varsi, joka mahdollistaa pidemmän käyttöiän.

Toleranssit:

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

Huomautus:

Työkalun projektion a_p pidentyessä on käytettävä vähennystä!

Arvot:

Kokoura: $a_p = 0,05 \times D \times a_p$ korj

Tasaus: $a_p = 0,1 \times D \times a_p$ korj

Syöttönopeuden laskentaan on käytettävä sovellettua (yl. suurinta) koneen käyntinopeutta! esim.: $vf = 18000$ [1/min] × fz [mm/Z] × z

Tekninen kuvaus

Korjauskerroin $a_{p, \text{korr}}$	1
Kokonaispituus L	54 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä < 65 HRC	0,022 mm
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora

Terän pituus L_c	1,5 mm
Terän $\varnothing D_c$	1 mm
Nousukulma	30 astetta
Hammasluku Z	2
Kavennuksen $\varnothing D_1$	0,95 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h5
Toleranssi, nimellis- \varnothing	0 / -0,005
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus varren $\varnothing D_s$	3 mm
varren $\varnothing D_s$	6 mm
Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä < 65 HRC	0,017 mm
Sarja	Diabolo
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	H
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	$0,1 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Värirengas	punainen
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu rajoituksin	200 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	sopii rajoituksin	200 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	190 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	soveltuu	170 m/min	P
Teräs < 50 HRC	soveltuu	120 m/min	H
Teräs < 55 HRC	soveltuu	100 m/min	H

Teräs < 60 HRC	soveltuu	72 m/min	H
Teräs < 65 HRC	soveltuu	55 m/min	H
Teräs < 67 HRC	soveltuu	50 m/min	H
Teräs < 70 HRC	soveltuu	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	80 m/min	M
CuZn	sopii rajoituksin	140 m/min	N
märkä enintään	sopii rajoituksin		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		