

Garant
GARANT Diabolo TKM-pienoisjyrsin, TiAlN, Ø DC × L1: 0,8X8mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	201631 0,8X8
GTIN	4045197932693
Tuoteluokka	11X

Kuvaus
Malli:
GARANT Diabolo:

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

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

Olakekulma $\alpha = 16^\circ$.

Toleranssit:

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

Huomautus:

Työkalun projektion a_p pidentyessä on käytettävä vähennystä!

Arvot:

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

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

Syöttönopeuden laskentaan on käytettävä sovellettua (yl. suurinta) koneen käyntinopeutta! esim.: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm/Z}] \times z$

Tekninen kuvaus

varren Ø D_s	4 mm
Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä < 65 HRC	0,008 mm
Kavennuksen Ø D_1	0,78 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	8 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h5
Kokonaispituus L	45 mm

Terän Ø D _c	0,8 mm
Lastuamisnopeus v _c teräksessä < 65 HRC	50 m/min
Nousukulma	25 astetta
Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,005
HammaslukuZ	2
Korjauskerroin a _{p korr}	0,5
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Terän pituus L _c	1,2 mm
Syöttö f _z särmäykseen teräksessä < 65 HRC	0,012 mm
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Sarja	Diabolo
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	H
Lastuamisleveys a _e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Lastuamisleveys a _e jyrsinnän aikana	0,1×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		