

Garant
GARANT Diabolo VHM mikromaró, TiAlN, Ø DC × L1: 0,7X2mm

Rendelési adatok

Rendelés száma	201631 0,7X2
GTIN	4062406089641
Árucikk kategória	11X

Leírás
Kivitel:
GARANT Diabolo:

Speciális geometria, bevonat és keményfém **keménymegmunkáláshoz a nagy teljesítményű tartományban. Elektrolit réz megmunkálásához** is alkalmas. Duplán hátraköszörült 2 élszalagos köszörülés a nagy pontosságú keménymegmunkáláshoz.

Átmérőcsökkentési szög $\alpha = 16^\circ$.

Tűrések:

· **Nyak Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Figyelem:

A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon a_p csökkentést!

Értékek:

teli horony: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Oldalazás: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

A vf előtoló sebesség kiszámításához kérjük a gép ténylegesen alkalmazott (leggyakrabban a maximális) fordulatszámát vegye figyelembe! Pl.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz$
[mm/fog] × z

Műszaki leírás

Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$	1
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban < 65 HRC	0,01 mm
Spirálszög	25 fok
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 65 HRC	0,012 mm
Szár Ø D_s	4 mm

Szár	DIN 6535 HA, h5
Tűrés névleges \varnothing	0 / -0,005
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	2 mm
Teljes hossz L	45 mm
Élhossz L_c	1 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	0,68 mm
Fogak száma Z	2
Vágóél $\varnothing D_c$	0,7 mm
Sarokletörés szöge	90 fok
Sorozat	Diabolo
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,1 \times D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1 \times D
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 750 N/mm ²	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 50 HRC	alkalmas	120 m/min	H
Acél < 55 HRC	alkalmas	100 m/min	H

Acél < 60 HRC	alkalmas	72 m/min	H
Acél < 65 HRC	alkalmas	55 m/min	H
Acél < 67 HRC	alkalmas	50 m/min	H
Acél < 70 HRC	alkalmas	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	140 m/min	N
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		