

Garant
GARANT Diabolo VHM mikromaró, TiAlN, Ø DC × L1: 1,4X22mm

Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 201631 1,4X22 |
| GTIN | 4062406187606 |
| 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: $a_p = 0,05 \times D \times a_p$ korr

Oldalazás: $a_p = 0,1 \times D \times a_p$ 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

| | |
|-----------------------------------|--------|
| Élhossz L_c | 2,1 mm |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 22 mm |
| Fogak száma Z | 2 |
| Spirálszög | 30 fok |
| Vágóél Ø D_c | 1,4 mm |
| Szár Ø D_s | 4 mm |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Teljes hossz L | 60 mm |
| Szár | DIN 6535 HA, h5 |
| 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 |