

**Garant****GARANT Diabolo VHM mikromaró, TiAlN, Ø DC×L1: 0,5X1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	201632 0,5X1
GTIN	4062406386351
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  $\alpha = 16^\circ$ .

Extra stabil szár hosszabb élettartamok eléréséhez.

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**

Teljes hossz L	54 mm
Spirálszög	25 fok
Szár Ø $D_s$	6 mm
Sarokletörés szöge	90 fok

Nyak $\varnothing D_1$	0,48 mm
Fogak száma Z	2
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban < 65 HRC	0,014 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	0,5 mm
Korrektúra tényező $a_{p\text{ korr}}$	1
Szár	DIN 6535 HA, h5
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	1 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	0 / -0,005
Élhossz $L_c$	0,7 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 65 HRC	0,017 mm
Sorozat	Diabolo
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,1 × D oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
CuZn	feltételesen alkalmas	140 m/min	N
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		