

Garant**GARANT Diabolo VHM mikromaró, TiAlN, Ø DC×L1: 2X10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	201632 2X10
GTIN	4062406386689
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 v_f előtoló sebesség kiszámításához kérjük a gép ténylegesen alkalmazott

(leggyakrabban a maximális) fordulatszámát vegye figyelembe! Pl.: $v_f = 18000$ [1/min] × fz
[mm/fog] × z

Műszaki leírás

Teljes hossz L	54 mm
Vágóél Ø D_c	2 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	10 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban < 65 HRC	0,027 mm

Spirálszög	30 fok
Szár	DIN 6535 HA, h5
Korrektúra tényező $a_{p, korr}$	1
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 65 HRC	0,033 mm
Tűrés névleges \varnothing	0 / -0,005
Sarokletörés szöge	90 fok
Élhossz L_c	3 mm
Forgácsoló sebesség v_c acélban < 65 HRC	45 m/min
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	2
Nyak $\varnothing D_1$	1,91 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 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		