

Garant
GARANT Diabolo VHM rádiusz másolómaró, TiAlN, Ø Dc × L1: 1X5mm

Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 207377 1X5 |
| GTIN | 4062406387815 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás
Kivitel:
GARANT Diabolo:

Speciális geometria, bevonat és keményfém **keménymegmunkáláshoz a nagy teljesítményű tartományban. Elektrolit réz megmunkálásához** is alkalmas.

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

Extra stabil szár hosszabb élettartamok eléréséhez.

Tűrések:

- **Vágóél-rádiusz: rádiuszkontúr = 0 / -0,005 mm.**
- **Nyak Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Figyelem:

A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon a_p csökkentést!

Értékek::

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

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

| | |
|--|--------|
| Teljes hossz L | 54 mm |
| Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$ | 1 |
| Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel | 5 mm |
| Élhossz L _c | 0,8 mm |
| Spirálszög | 30 fok |

| | |
|--|----------------------------------|
| Előtolás f_z másolómaráshoz acélban < 65 HRC | 0,022 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Vágóél rádiusz R_1 | 0,5 mm |
| Fogak száma Z | 2 |
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 1 mm |
| Nyak $\varnothing D_1$ | 0,96 mm |
| Sorozat | Diabolo |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | H |
| Tűrés névleges \varnothing | 0 / -0,005 |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | 0,05×D másolómarásnál |
| Szár | DIN 6535 HA, h5 |
| belső hűtés | nem |
| Színes gyűrű | piros |
| Termék fajtája | Teljes rádiusz- és gömbvégű maró |

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 | alkalmas | 140 m/min | N |
| Nedvesen maximum | feltételesen alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas | | |
| Száraz | alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |