

Garant**GARANT Diabolo VHM mikromaró, TiAlN, Ø DC × L1: 0,8X6mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 201631 0,8X6 |
| GTIN | 4045197932686 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Előtolás f_z horonymaráshoz acélban < 65 HRC | 0,012 mm |
| Teljes hossz L | 45 mm |
| Vágóél Ø D_c | 0,8 mm |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Tűrés névleges Ø | 0 / -0,005 |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Forgácsoló sebesség v_c acélban < 65 HRC | 52 m/min |
| Szár $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Élhossz L_c | 1,2 mm |
| Szár | DIN 6535 HA, h5 |
| Nyak $\varnothing D_1$ | 0,78 mm |
| Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$ | 0,8 |
| Fogak száma Z | 2 |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 6 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban < 65 HRC | 0,015 mm |
| Spirálszög | 25 fok |
| 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 | | |