

**Garant****GARANT Diabolo VHM mikromaró, TiAlN, Ø DC × L1: 3X20mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 201631 3X20   |
| GTIN              | 4045197933409 |
| 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**

|                                   |                                 |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| Vágóél Ø $D_c$                    | 3 mm                            |
| Fogásvételi irány                 | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Élhossz $L_c$                     | 4,6 mm                          |
| Szár Ø $D_s$                      | 4 mm                            |
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel | 20 mm                           |

|                                                |                              |
|------------------------------------------------|------------------------------|
| Szár                                           | DIN 6535 HA, h5              |
| Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban < 65 HRC | 0,025 mm                     |
| Fogak száma Z                                  | 2                            |
| Spirálszög                                     | 30 fok                       |
| Nyak $\varnothing D_1$                         | 2,91 mm                      |
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 65 HRC    | 0,03 mm                      |
| Tűrés névleges $\varnothing$                   | 0 / -0,005                   |
| Forgácsoló sebesség $v_c$ acélban < 65 HRC     | 36 m/min                     |
| Teljes hossz L                                 | 60 mm                        |
| Korrekció tényező $a_{p, \text{korr}}$         | 0,9                          |
| Sarokletörés szöge                             | 90 fok                       |
| 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              |           |   |