

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM rádiusz másolómaró, TiAlN, Ø Dc × L1: 3X20mm**

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	207373 3X20
GTIN	4045197936974
Árucikk kategória	11X

**Leírás**
**Kivitel:**
**GARANT Diabolo:**

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

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

Tűrések:

- **Vágóél-rádiusz: rádiuszkontúr = 0 / -0,005 mm.**
- **Nyak Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Figyelem:**

A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon a<sub>p</sub> 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.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [mm/\text{fog}] \times z$**

**Műszaki leírás**

Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	1,5 mm
Teljes hossz L	55 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	20 mm
Korrektúra tényező a <sub>p korr</sub>	0,9
Spirálszög	30 fok
Élhossz L <sub>c</sub>	3,5 mm

Fogak száma Z	2
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban < 65 HRC	0,03 mm
Nyak $\varnothing D_1$	2,92 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	3 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 <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	alkalmas	140 m/min	N
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		