

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-torusni rezkar R1 0,5, TiAlN, Ø DC × L1: 2,5X12mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206159 2,5X12
GTIN	4062406186975
Razred artikla	11X

**Opis**
**Izvedba:**
**GARANT Diabolo:**

specialna geometrija, prevleka in karbidna trdina **za obdelavo v trdo v področju visokoučinkovite obdelave.**

Primerno tudi za **obdelavo elektrolitskega bakra.**

Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje za zelo natančno obdelavo v trdo.

**Usedalni kot  $\alpha = 16^\circ$ .**

Tolerance:

- **Radij rezila:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Ø sprostitve:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Napotek:**

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija  $a_p$ !

Vrednosti za:

robljenje:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, kor}$

kopiranje:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, kor}$

**Za izračun podajalne hitrosti vf uporabite dejansko uporabljeno (večinoma maksimalno) število vrtljajev stroja! npr.:  $vf = 18000$  [vrt./min]  $\times$   $fz$  [mm/Z]  $\times$   $z$**

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h5
Ø rezila $D_c$	2,5 mm
Radij rezila $R_1$	0,5 mm
Dolžina rezil $L_c$	2,5 mm
Število zob $Z$	2

Kot spirale	30 stopinj
Ø držala D <sub>s</sub>	4 mm
Celotna dolžina L	54 mm
Prevesna dolžina L <sub>1</sub> vklj. s sprostitvijo	12 mm
Serija	Diabolo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Toleranca nazivnega Ø	0/-0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina a <sub>e</sub> pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05 × D pri kopirnem rezkanju ne
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Kolutni rezkarji

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	200 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	200 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	190 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 50 HRC	primerno	120 m/min	H
Jeklo < 55 HRC	primerno	100 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	72 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	primerno	55 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	primerno	50 m/min	H
Jeklo < 70 HRC	primerno	45 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
CuZn	primerno	140 m/min	N
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		