

Garant
GARANT Diabolo VHM-radiusni kopirni rezkar, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,6X3mm


Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207377 0,6X3
GTIN	4062406387693
Razred artikla	11X

Opis

Izvedba:

GARANT Diabolo:

Specialna geometrija, prevleka in karbidna trdina **za obdelavo v trdo na področju visokoučinkovite obdelave**. Primerno tudi za **obdelavo elektrolitskega bakra**.

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

Izredno čvrsto držalo za daljšo življenjsko dobo.

Tolerance:

- **Radij rezila: Kontura radija = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø sprostitve: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a_p!

Vrednosti za:

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

Za izračun podajalne hitrosti vf uporabite dejansko uporabljeno (večinoma maksimalno) število vrtljajev stroja! npr.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Tehnični opis

Radij rezila R ₁	0,3 mm
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	3 mm
Dolžina rezil L _c	0,48 mm
Korekcijski faktor a _{p, kor}	1
Celotna dolžina L	54 mm
Ø držala D _s	6 mm

Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 65 HRC	0,018 mm
\varnothing rezila D_c	0,6 mm
Število zob Z	2
\varnothing sprostitve D_1	0,57 mm
Kot spirale	25 stopinj
Serijska	Diabolo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Toleranca nazivnega \varnothing	0 / -0,005
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Delovna širina a_e pri rezkanju	$0,05 \times D$ pri kopirnem rezkanju
Držalo	DIN 6535 HA s h5
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni rezkarji

Uporabniški podatki

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