

Garant
GARANT Diabolo VHM-mikrorezkar, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X3mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	201631 0,5X3
GTIN	4045197932501
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**. Dvojno 2-fazno bočno prosto brušenje za zelo natančno obdelavo v trdo.

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

Tolerance:

· **Ø sprostitve: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a_p !

Vrednosti za:

rezkanje utorov v polno: $a_p = 0,05 \times D \times a_p$ kor

robljenje: $a_p = 0,1 \times D \times a_p$ kor

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

Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Ø sprostitve D_1	0,48 mm
Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 65 HRC	0,012 mm
Celotna dolžina L	45 mm
Ø rezila D_c	0,5 mm
Število zob Z	2

Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$	0,9
Dolžina rezil L_c	0,7 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	0 / -0,005
\emptyset držala D_s	4 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Kot spirale	25 stopinj
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostivjo	3 mm
Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 65 HRC	0,015 mm
Kot posnetja roba	90 stopinj
Serija	Diabolo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	H
Delovna širina a_e pri rezkanju	Rezkanje utorov v polno, globina $1 \times D$
Delovna širina a_e pri rezkanju z notranjim hlajenjem	$0,1 \times D$ pri robljenju
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

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	pogojno primerno	140 m/min	N
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		