

Garant
GARANT Diabolo VHM-mikrorezkar, TiAlN, Ø DC × L1: 1,6X16mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 201631 1,6X16 |
| GTIN | 4045197933065 |
| 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: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

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

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

Tehnični opis

| | |
|--|------------------|
| Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprositvijo | 16 mm |
| Korekcijski faktor $a_{p, \text{kor}}$ | 0,5 |
| Toleranca nazivnega Ø | 0 / -0,005 |
| Dolžina rezil L_c | 2,4 mm |
| Celotna dolžina L | 55 mm |
| Držalo | DIN 6535 HA s h5 |

| | |
|---|---|
| Ø rezila D_c | 1,6 mm |
| Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 65 HRC | 0,025 mm |
| Podajanje f_z za rezkanje utorov v jeklo < 65 HRC | 0,02 mm |
| Število zob Z | 2 |
| Ø držala D_s | 4 mm |
| Ø sprostitve D_1 | 1,51 mm |
| Kot spirale | 30 stopinj |
| Hitrost rezanja v_c v jeklo < 65 HRC | 38 m/min |
| Smer pristavljanja | vodoravno, poševno in navpično |
| Kot posnetja roba | 90 stopinj |
| Serijska | 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 | | |