

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-mikrorezkar, TiAlN, Ø DC × L1: 0,2X2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	201631 0,2X2
GTIN	4045197932358
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**

Celotna dolžina L	45 mm
Ø držala $D_s$	4 mm
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 65 HRC	0,005 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / -0,005
Kot spirale	25 stopinj
Število zob Z	2

Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	2 mm
$\varnothing$ sprostivje $D_1$	0,18 mm
$\varnothing$ rezila $D_c$	0,2 mm
Podajanje $f_z$ za rezkanje utorov v jeklo < 65 HRC	0,003 mm
Dolžina rezil $L_c$	0,3 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$	0,5
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
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 ne
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 <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
CuZn	pogojno primerno	140 m/min	N
mokro maks.	pogojno primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		