

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-torusni rezkar R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 1X2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	206156 1X2
GTIN	4045197934017
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] ×  $f_z$  [mm/Z] ×  $z$**

**Tehnični opis**

Držalo	DIN 6535 HA s h5
Ø držala $D_s$	4 mm
Število zob $Z$	2
Podajanje $f_z$ za robljenje v jeklo < 65 HRC	0,02 mm
Dolžina rezil $L_c$	1 mm

Ø rezila $D_c$	1 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivijo	2 mm
Celotna dolžina $L$	50 mm
Korekcijski faktor $a_{p\text{ kor}}$	1
Kot spirale	30 stopinj
Radij rezila $R_1$	0,1 mm
Ø sprostivje $D_1$	0,95 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo < 65 HRC	0,02 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 $a_e$ pri rezkanju	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,05 × D pri kopirnem rezkanju
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Kolutni 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 <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		