

Garant

GARANT Diabolo VHM-torusni rezkar R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,8X2mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	206156 0,8X2
GTIN	4045197933942
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

Podajanje f_z za robljenje v jeklo < 65 HRC	0,015 mm
Kot spirale	25 stopinj
Podajanje f_z za kopirno rezkanje v jeklo < 65 HRC	0,015 mm
Korekcijski faktor $a_{p, kor}$	1
Ø rezila D_c	0,8 mm

Število zob Z	2
Prevesna dolžina L ₁ vklj. s sprostitvijo	2 mm
Radij rezila R ₁	0,1 mm
Dolžina rezil L _c	0,8 mm
Ø sprostitve D ₁	0,78 mm
Celotna dolžina L	50 mm
Ø držala D _s	4 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h5
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 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		