

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-radiusni kopirni rezkar, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,1X1mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	207373 0,1X1
GTIN	4045197935878
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**.

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

Tolerance:

- **Radij rezila: Kontura radija = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø sprostitve: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Napotek:**

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija a<sub>p</sub>!

Vrednosti za:

Kopiranje:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Ø rezila D <sub>c</sub>	0,1 mm
Število zob Z	2
Ø držala D <sub>s</sub>	4 mm
Podajanje f <sub>z</sub> za kopirno rezkanje v jeklo < 65 HRC	0,005 mm
Kot spirale	25 stopinj
Celotna dolžina L	45 mm
Radij rezila R <sub>1</sub>	0,05 mm

Korekcijski faktor $a_{p\text{kor}}$	0,5
Ø sprostivke $D_1$	0,08 mm
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	1 mm
Dolžina rezil $L_c$	0,08 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
Držalo	DIN 6535 HA s h5
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Radiusni in krogelni 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		