

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-radiusni kopirni rezkar, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,8X3mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	207373 0,8X3
GTIN	4045197936219
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:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

#### Napotek:

Pri naraščajoči previsni dolžini orodja je potrebna redukcija  $a_p$ !

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

Korekcijski faktor $a_{p, \text{korr}}$	1
Celotna dolžina L	45 mm
Ø sprostitve $D_1$	0,77 mm
Ø držala $D_s$	4 mm
Kot spirale	30 stopinj
Število zob Z	2
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostitvijo	3 mm

Ø rezila $D_c$	0,8 mm
Dolžina rezil $L_c$	0,64 mm
Podajanje $f_z$ za kopirno rezkanje v jeklo < 65 HRC	0,015 mm
Radij rezila $R_1$	0,4 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		