

Garant**VHM rádiusz másolómaró, DLC, Ø DC × L1: 1X12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207025 1X12
GTIN	4062406386887
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Továbbfejlesztett DLC sp^2 bevonattal. A teljesítménnyel és a pontossággal szembeni maximális igényekhez alumínium anyagoknál. Az extrém szoros tűrések maximális pontosságot eredményeznek. Duplán hátraköszörült 2 élszalagos üreges beköszörülés.

Tűrések:

- **Vágóél-rádiusz: Rádiuszkontúr = 0 / -0,005mm.**
- **Nyak Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Átmérőcsökkentési szög $\alpha = 16^\circ$.

Extra stabil szár a vibrációhajlam csökkentéséhez.

Figyelem:A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon a_p csökkentést!

Értékek:

Másolás: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

A vf előtoló sebesség kiszámításához kérjük a gép ténylegesen alkalmazott (leggyakrabban a maximális) fordulatszámát vegye figyelembe!

Pl.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/\text{fog}] \times z$ **Műszaki leírás**

Teljes hossz L	55 mm
Spirálszög	30 fok
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	12 mm
Nyak Ø D_1	0,96 mm
Szár Ø D_s	6 mm

Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$	0,35
Vágóél $\varnothing D_c$	1 mm
Vágóél rádiusz R_1	0,5 mm
Fogak száma Z	2
Élhossz L_c	0,8 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz alu öntvényben	0,03 mm
Bevonat	DLC
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	W
Tűrés névleges \varnothing	0 / -0,005
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h5-tel
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu	alkalmas	480 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	440 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	400 m/min	N
PMMA Akрил	alkalmas	200 m/min	N
PE-HD	alkalmas	160 m/min	N
PA 66	alkalmas	200 m/min	N
PEEK	alkalmas	150 m/min	N
PF 31	alkalmas	130 m/min	N
PVDF GF20	alkalmas	180 m/min	N

POM GF25	alkalmas	160 m/min	N
PA 66 GF30	alkalmas	150 m/min	N
PEEK GF30	alkalmas	130 m/min	N
PTFE CF25	alkalmas	160 m/min	N
Honeycomb szendvics	feltételesen alkalmas	300 m/min	N
Cu	alkalmas	160 m/min	N
CuZn	alkalmas	200 m/min	N
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		