

**Garant****VHM mikromaró, Gyémánt, Ø DC × L1: 0,8X4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	209700 0,8X4
GTIN	4045197917102
Árucikk kategória	10Y

**Leírás****Kivitel:**

**sp<sup>3</sup> kristályos gyémánt bevonattal.** Szálerősítéses kompozit anyagoknál, szén- és üvegszálás műanyagoknál és grafitnál **a teljesítménnyel és precizitással szembeni maximális követelményekhez. A különösen szűk tűrések** biztosítják a maximális pontosságot. Duplán hátraköszörült két élszalagos üreges beköszörülés. **Átmérőcsökkentési szög  $\alpha=16^\circ$ .**

Tűrések:

· **Nyak Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.****Figyelem:**A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon  $a_p$  csökkentést!

Értékek:

Teli horony:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ Oldalazás:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ **A vf előtoló sebesség kiszámításához kérjük a gép ténylegesen alkalmazott (leggyakrabban a maximális) fordulatszámát vegye figyelembe!**Pl.:  $vf = 18000 [1/\text{perc}] \times fz [\text{mm}/\text{fog}] \times z$ **Műszaki leírás**

Vágóél Ø $D_c$	0,8 mm
Tűrés névleges Ø	0 / -0,005
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	4 mm
Teljes hossz L	45 mm
Élhossz $L_c$	1,2 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez grafitban	0,02 mm

Nyak $\varnothing D_1$	0,78 mm
Fogak száma Z	2
Szár	DIN 6535 HA, h5
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz grafitban	0,016 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	25 fok
Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$	1
Sarokletörés szöge	90 fok
Bevonat	Gyémánt
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	fekete
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
PVDF GF20	alkalmas	200 m/min	N
POM GF25	alkalmas	190 m/min	N
PA 66 GF30	alkalmas	170 m/min	N
PEEK GF30	alkalmas	150 m/min	N
PTFE CF25	alkalmas	180 m/min	N
PEEK CF30	alkalmas	160 m/min	N
Hibrid	alkalmas		
Honeycomb szendvics	alkalmas	350 m/min	N
GFK	alkalmas	190 m/min	N

GFK, CFK	alkalmas	190 m/min	N
Grafit	alkalmas	340 m/min	N
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		