

Garant
VHM mikromaró, Gyémánt, Ø DC × L1: 1X4mm

Rendelési adatok

Rendelés száma	209700 1X4
GTIN	4045197917164
Árucikk kategória	10Y

Leírás
Kivitel:

sp³ 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

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	4 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz grafitban	0,025 mm
Nyak Ø D_1	0,95 mm
Fogak száma Z	2
Szár Ø D_s	4 mm

Vágóél $\varnothing D_c$	1 mm
Szár	DIN 6535 HA, h5
Tűrés névleges \varnothing	0 / -0,005
Élhossz L_c	1,5 mm
Teljes hossz L	45 mm
Előtolás f_z szélezéshez grafitban	0,03 mm
Spirálszög	30 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		