

Garant**VHM mikromaró, Gyémánt, Ø DC × L1: 3X20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	209700 3X20
GTIN	4045197917577
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**

Előtolás f_z szélezéshez grafitban	0,035 mm
Élhossz L_c	4,5 mm
Nyak Ø D_1	2,91 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	20 mm
Vágóél Ø D_c	3 mm
Fogak száma Z	2

Előtolás f_z horonymaráshoz grafitban	0,03 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Szár	DIN 6535 HA, h5
Tűrés névleges \varnothing	0 / -0,005
Teljes hossz L	60 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	30 fok
Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$	0,9
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		