

**Garant**
**VHM tóruszmaró R1 0,05, Gyémánt, Ø DC × L1: 0,8X6mm**

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	209714 0,8X6
GTIN	4045197917867
Árucikk kategória	11Y

**Leírás**
**Kivitel:**

sp<sup>3</sup> kristályos gyémántbevonattal. 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 α=16°.**

Tűrések:

- **Vágóél-rádiusz: R<sub>1</sub> = ±0,0025mm**
- **Nyak Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm**

**Figyelem:**

A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon a<sub>p</sub> csökkentést!

Értékek:

Másolás: a<sub>p</sub> = 0,10×D×a<sub>p,korr</sub>

Oldalazás: a<sub>p</sub> = 0,20×D×a<sub>p,korr</sub>

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

Pl.: vf = 18000 [1/perc] × fz [mm/fog] × z

**Műszaki leírás**

Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	6 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez grafitban	0,02 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	0,78 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz grafitban	0,02 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	0,8 mm

Teljes hossz L	50 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	0,8 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	0,05 mm
Fogak száma Z	2
Szár	DIN 6535 HA, h5
Spirálszög	25 fok
Korrektúra tényező $a_{p\text{ korr}}$	0,8
Bevonat	Gyémánt
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges $\varnothing$	0 / -0,005
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,5 × D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	fekete
Termék fajtája	Tóruszmaró

## 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		