

Garant**VHM tóruszmaró R1 0,2, Gyémánt, Ø DC × L1: 1,2X5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	209721 1,2X5
GTIN	4045197918567
Árucikk kategória	11Y

Leírás**Kivitel:**

sp³ 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 $\alpha=16^\circ$.**

Tűrések:

- **Vágóél-rádiusz: $R_1 = \pm 0,0025\text{mm}$**
- **Nyak Ø: $D_1 = 0 / -0,01\text{ mm}$**

Figyelem:

A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon a_p csökkentést!

Értékek:

Másolás: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ Oldalazás: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

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**

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	5 mm
Fogak száma Z	2
Vágóél rádiusz R_1	0,2 mm
Élhossz L_c	1,2 mm
Nyak Ø D_1	1,14 mm
Szár	DIN 6535 HA, h5

Vágóél $\varnothing D_c$	1,2 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz grafitban	0,03 mm
Előtolás f_z szélezéshez grafitban	0,03 mm
Teljes hossz L	50 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Spirálszög	30 fok
Korrektúra tényező $a_{p\text{ korr}}$	1
Bevonat	Gyémánt
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges \varnothing	0 / -0,005
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,5 × D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
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		