

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM tóruszmaró R1 0,3, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X10mm**

**Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 206158 1,2X10 |
| GTIN              | 4045197935069 |
| Árucikk kategória | 11X           |

**Leírás**
**Kivitel:**
**GARANT Diabolo:**

Speciális geometria, bevonat és keményfém **keménymegmunkáláshoz a nagy teljesítményű tartományban.**

**Elektrolit réz megmunkálásához** is alkalmas.

Duplán hátraköszörült két élszalagos köszörülés a nagy pontosságú keménymegmunkáláshoz.

**Átmérőcsökkentési szög  $\alpha = 16^\circ$ .**

Tűrések:

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

**Figyelem:**

A szerszám növekvő kinyúlási hossza esetén alkalmazzon  $a_p$  csökkentést!

Értékek:

Oldalazás:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ kor}}$

Másolás:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p \text{ kor}}$

**A vf előtoló sebesség kiszámításához kérjük a gép ténylegesen alkalmazott**

**(leggyakrabban a maximális) fordulatszámát vegye figyelembe!** Pl.:  $vf = 18000 [1/\text{perc}] \times fz$   
[mm/fog] × z

**Műszaki leírás**

|  |         |
|--|---------|
| Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban < 65 HRC | 0,02 mm |
| Nyak Ø $D_1$                                   | 1,14 mm |
| Teljes hossz L                                 | 50 mm   |
| Szár Ø $D_s$                                   | 4 mm    |



|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 65 HRC | 0,02 mm                         |
| Fogak száma Z                               | 2                               |
| Élhossz $L_c$                               | 1,2 mm                          |
| Szár  | DIN 6535 HA, h5                 |
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel           | 10 mm                           |
| Vágóél $\varnothing D_c$                    | 1,2 mm                          |
| Spirálszög                                  | 30 fok                          |
| Korrektúra tényező $a_{p, \text{kor}}$      | 0,8                             |
| Vágóél rádiusz $R_1$                        | 0,3 mm                          |
| Sorozat                                     | Diabolo                         |
| Bevonat                                     | TiAlN                           |
| Szerszámanyag                               | VHM                             |
| Szabvány                                    | Gyári szabvány                  |
| Típus                                       | H                               |
| 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      | 0,05×D másolómarásnál           |
| belső hűtés                                 | nem                             |
| Színes gyűrű                                | piros                           |
| Termék fajtája                              | Tóruszmaró                      |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | $V_c$     | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 200 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 200 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 190 m/min | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 170 m/min | P       |
| Acél < 50 HRC                 | alkalmas              | 120 m/min | H       |



|                              |                       |           |   |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| Acél < 55 HRC                | alkalmas              | 100 m/min | H |
| Acél < 60 HRC                | alkalmas              | 72 m/min  | H |
| Acél < 65 HRC                | alkalmas              | 55 m/min  | H |
| Acél < 67 HRC                | alkalmas              | 50 m/min  | H |
| Acél < 70 HRC                | alkalmas              | 45 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 80 m/min  | M |
| CuZn                         | alkalmas              | 140 m/min | N |
| Nedvesen maximum             | feltételesen alkalmas |           |   |
| Nedvesen minimum             | feltételesen alkalmas |           |   |
| Száraz                       | alkalmas              |           |   |
| Levegő                       | alkalmas              |           |   |