

Garant**GARANT Diabolo VHM tóruszmaró R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X18mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206157 1,5X18
GTIN	4045197934727
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: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

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

A v_f előtoló sebesség kiszámításához kérjük a gép ténylegesen alkalmazott

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

Műszaki leírás

Vágóél rádiusz R_1	0,2 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	18 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 65 HRC	0,015 mm
Élhossz L_c	1,5 mm

Spirálszög	30 fok
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban < 65 HRC	0,015 mm
Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$	0,35
Vágóél $\varnothing D_c$	1,5 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Teljes hossz L	60 mm
Fogak száma Z	2
Nyak $\varnothing D_1$	1,44 mm
Szár	DIN 6535 HA, h5
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 ²	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	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 ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
CuZn	alkalmas	140 m/min	N
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		