

**Garant****GARANT Diabolo VHM tóruszmaró R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 2X12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206156 2X12
GTIN	4045197934321
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 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 $f_z$ szélezéshez acélban < 65 HRC	0,03 mm
Nyak Ø $D_1$	1,91 mm
Vágóél Ø $D_c$	2 mm
Szár Ø $D_s$	4 mm

Teljes hossz L	55 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban < 65 HRC	0,03 mm
Szár	DIN 6535 HA, h5
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	12 mm
Korrektúra tényező $a_{p, \text{korr}}$	0,9
Spirálszög	30 fok
Élhossz $L_c$	2 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	0,1 mm
Fogak száma Z	2
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		