

Garant**GARANT Diabolo VHM tóruszmaró R1 0,3, TiAlN, Ø DC × L1: 2X20mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 206158 2X20 |
| GTIN | 4045197935267 |
| 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

| | |
|-----------------------------------|--------|
| Élhossz L_c | 2 mm |
| Fogak száma Z | 2 |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 20 mm |
| Spirálszög | 30 fok |

| | |
|---|---------------------------------|
| Teljes hossz L | 60 mm |
| Vágóél rádiusz R ₁ | 0,3 mm |
| Előtolás f _z másolómaráshoz acélban < 65 HRC | 0,03 mm |
| Korrektúra tényező a _p kor | 0,8 |
| Nyak Ø D ₁ | 1,91 mm |
| Szár Ø D _s | 4 mm |
| Vágóél Ø D _c | 2 mm |
| Szár | DIN 6535 HA, h5 |
| Előtolás f _z szélezéshez acélban < 65 HRC | 0,03 mm |
| Sorozat | Diabolo |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | H |
| Tűrés névleges Ø | 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 | | |