

Garant**GARANT Diabolo VHM tóruszmaró R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 2,5X8mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 206157 2,5X8 |
| GTIN | 4045197934871 |
| 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

| | |
|----------------------|--------|
| Vágóél Ø D_c | 2,5 mm |
| Szár Ø D_s | 4 mm |
| Vágóél rádiusz R_1 | 0,2 mm |
| Spirálszög | 30 fok |

| | |
|--|---------------------------------|
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 8 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban < 65 HRC | 0,03 mm |
| Szár | DIN 6535 HA, h5 |
| Korrektúra tényező $a_{p\text{ korr}}$ | 1 |
| Teljes hossz L | 50 mm |
| Nyak $\varnothing D_1$ | 2,41 mm |
| Élhossz L_c | 2,5 mm |
| Előtolás f_z másolómaráshoz acélban < 65 HRC | 0,03 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 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 | | |