

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/200 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207526 12/200
GTIN	4062406130961
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű szerszám **szabad alakú felületek különösen hatékony simító megmunkálásához**. Kitűnő felületminőségek eléréséhez **a legrövidebb megmunkálási idő alatt**. CAD / CAM támogatású modern 5 tengelyes marógépeken való felhasználáshoz. A homlokvágóél geometria olyan kialakítású, hogy a forgácsoknak, különösen a homlokrádiusz használatakor optimális legyen formájuk és az elvezetésük. A vágóélek száma ebből a célból az effektív homlokvágóélek számára csökken.

Ajánlás:

Simító műveletekhez 0,05 – 0,2 mm ráhagyást ajánlunk.

Figyelem:

Falak megmunkáláshoz és zavaró megfogóelemek elkerüléséhez.

Az R_w mutatja a szerszám hatósugarát.

Utánköszörülés nem lehetséges!

Szerszámanyag: VHM

Szabvány: Gyári szabvány

Típus: N

Tűrés névleges Ø: f8

Fogásvételi irány: vízszintes

Fogásszélesség a_e marási műveletnél: $0,05 \times D$ másolómarásnál

Fogak száma Z: 8

Spirálszög: 30 fok

Fogak száma Z: 8

Élhossz L_s : 22 mm

Hatósugár R_w : 200 mm

Vágóél rádiusz RS_1 : 3 mm

Teljes hossz L_{ges} : 90 mm

Előtolás f_z szélezéshez acélban < 60 HRC: 0,035 mm

Műszaki leírás

Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Fogak száma Z	8
Hatósugár R_w	200 mm
Korrekció tényező f_z	1,25
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 60 HRC	0,035 mm
Spirálszög	30 fok
Szár \varnothing	12 mm
Vágóél rádiusz RS_1	3 mm
Élhossz L_s	22 mm
Teljes hossz L_{ges}	90 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,04 mm
Legkisebb kinyúlási hossz	22 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges \varnothing	f8
Fogásvételi irány	vízszintes
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×D szélezésnél
Szár	DIN 6535 HA, h6
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	piros

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
-------------------------	-----------

