

**VHM parabolikus maró, tangenciális alak PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 10/40 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207522 10/40
GTIN	4062406130947
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:

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: $0,05 \times D$ szélezésnél

Fogak száma Z: 6

Spirálszög: 30 fok

Fogak száma Z: 6

Élhossz L_s : 17,5 mm

Hatósugár R_w : 40 mm

Vágóél rádiusz RS_1 : 2 mm

Teljes hossz L_{ges} : 80 mm

Szár Ø: 10 mm

Műszaki leírás

Spirálszög	30 fok
Korrektúra tényező f_z	1,25
Élhossz L_s	17,5 mm
Szár \varnothing	10 mm
Teljes hossz L_{ges}	80 mm
Hatósugár R_w	40 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Vágóél rádiusz RS_1	2 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 60 HRC	0,03 mm
Fogak száma Z	6
Előtolás f_z másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,035 mm
Legkisebb kinyúlási hossz	17.5 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 szélezésnél
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	piros

Szolgáltatások

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

