



## VHM parabolikus maró, tompa kúpos alak $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, $\varnothing$ f8 Dc / R<sub>w</sub>: 12/100 mm



### Rendelési adatok

Rendelés száma	207559 12/100
GTIN	4062406131128
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.

#### Ajánlás:

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

#### Figyelem:

Az R<sub>w</sub> mutatja a szerszám hatósugarát.

Utánköszörülés nem lehetséges!

Alapfelületek megmunkálásához és zavaró megfogóelemek elkerüléséhez.

Szerszámanyag: VHM

Szabvány: Gyári szabvány

Típus: N

Tűrés névleges  $\varnothing$ : f8

Fogásvételi irány: vízszintes

Fogásszélesség a<sub>e</sub> marási műveletnél: 0,05×D másolómarásnál

Fogak száma Z: 5

Spirálszög: 30 fok

Fogak száma Z: 5

Élhossz L<sub>s</sub>: 1,7 mm

Hatósugár R<sub>w</sub>: 100 mm

Vágóél rádiusz RS<sub>1</sub>: 4 mm

Teljes hossz L<sub>ges</sub>: 100 mm

Szár  $\varnothing$ : 12 mm

### Műszaki leírás

Élhossz $L_s$	1,7 mm
Fogak száma $Z$	5
Szár $\varnothing$	12 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 60 HRC	0,035 mm
Teljes hossz $L_{ges}$	100 mm
Hatósugár $R_w$	100 mm
Spirálszög	30 fok
Korrektúra tényező $f_z$	1,25
Vágóél rádiusz $RS_1$	4 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,04 mm
Legkisebb kinyúlási hossz	1.7 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
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	piros

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB

