



VHM parabolikus maró, tompa kúpos alak $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 Dc / R_w: 12/100 mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	207556 12/100
GTIN	4062406131111
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_w 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_e marási műveletnél: 0,05×D szélezésnél

Fogak száma Z: 5

Spirálszög: 30 fok

Fogak száma Z: 5

Élhossz L_s: 2,5 mm

Hatósugár R_w: 100 mm

Vágóél rádiusz RS₁: 2 mm

Teljes hossz L_{ges}: 100 mm

Szár \varnothing : 12 mm

Műszaki leírás

Spirálszög	30 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Élhossz L_s	2,5 mm
Vágóél rádiusz RS_1	2 mm
Hatósugár R_w	100 mm
Teljes hossz L_{ges}	100 mm
Szár \varnothing	12 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 60 HRC	0,035 mm
Korrektúra tényező f_z	1,25
Fogak száma Z	5
Előtolás f_z másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,04 mm
Legkisebb kinyúlási hossz	2.5 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 szélezésnél
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	piros

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB

