

Garant**VHM parabolikus maró, tangenciális alak PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 8/95mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207525 8/95
GTIN	4062406131135
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 használatkor 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_2 mutatja a szerszám hatósugarát.

Utánköszörülés nem lehetséges!

Műszaki leírás

Vágóél Ø D_c	8 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spirálszög	30 fok
Teljes hossz L	70 mm
Vágóél rádiusz R_1	1,5 mm
Hatósugár R_2	95 mm
Élhossz L_c	22 mm
Fogak száma Z	4

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges \varnothing	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,05 \times D$ szélezésnél
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,05 \times D$ másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	250 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	P
Acél $< 55 \text{ HRC}$	feltételesen alkalmas	90 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	60 m/min	S

GG(G)	alkalmas	300 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

Szolgáltatások

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