

**Garant****VHM parabolikus maró, tangenciális alak PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 6/45mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207523 6/45
GTIN	4062406286668
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Innovatív bevonat koncepció **edzett anyagok megmunkálásához.**

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  $R_2$  mutatja a szerszám hatósugarát.

Utánköszörlés nem lehetséges!

**A 207522 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,025 mm
Vágóél Ø $D_c$	6 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 60 HRC	0,02 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Spirálszög	30 fok
Hatósugár $R_2$	45 mm
Teljes hossz L	60 mm

Vágóél rádiusz $R_1$	1 mm
Élhossz $L_c$	14 mm
Fogak száma Z	4
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 másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	sárga
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	170 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	150 m/min	H
Acél < 65 HRC	feltételesen alkalmas	110 m/min	H
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		