

Garant**VHM parabolikus maró, kúpos alak $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2:
16/300mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207541 16/300
GTIN	4062406286835
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.

Utánköszörülés nem lehetséges!

Falak megmunkálásához és zavaró megfogóelemek elkerüléséhez.

A 207527 sz. utódterméke.

Műszaki leírás

Hatósugár R_2	300 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 60 HRC	0,05 mm
Vágóél $\emptyset D_c$	16 mm
Spirálszög	30 fok
Vágóél rádiusz R_1	4 mm

Élhossz L_c	16 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,06 mm
Teljes hossz L	90 mm
Fogak száma Z	6
Szár $\varnothing D_s$	16 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 másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 1400 N/mm ²	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		

