

Garant**VHM parabolikus maró, kúpos alak $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2:
6/100mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207541 6/100
GTIN	4062406286811
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

Élhossz L_c	8,5 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Teljes hossz L	60 mm
Spirálszög	30 fok
Vágóél rádiusz R_1	0,5 mm

Előtolás f_z szélezéshez acélban < 60 HRC	0,02 mm
Fogak száma Z	4
Hatósugár R_2	100 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz < 60 HRC acélban	0,025 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	6 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		

