

Garant**VHM teljes rádiuszmaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,2mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 207240 1,2 |
| GTIN | 4045197127006 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás**Kivitel:**

Precíziós köszörülés, maximális pontossági követelményekhez. Tűrés: Rádiuszkontúr = $\pm 0,005$ mm.

Figyelem:

Az ajánlott utódtermék a 207242 sz.

Műszaki leírás

| | |
|---|----------------|
| Fogak száma Z | 2 |
| Vágóél Ø D _c | 1,2 mm |
| Előtolás f _z másolómaráshoz acélban < 1100 N/mm ² | 0,007 mm |
| Előtolás f _z szélezéshez acélban < 1100 N/mm ² | 0,006 mm |
| Szár Ø D _s | 3 mm |
| Teljes hossz L | 50 mm |
| Élhossz L _c | 3 mm |
| Spirálszög | 30 fok |
| Rádiusz R | 0,6 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | H |

| | |
|--|----------------------------------|
| Tűrés névleges Ø | f8 |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | $0,5 \times D$ oldalazásnál |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | $0,03 \times D$ másolómarásnál |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Színes gyűrű | Nincs |
| Termék fajtája | Teljes rádiusz- és gömbvégű maró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 225 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 210 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 145 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 70 m/min | M |
| GG(G) | feltételesen alkalmas | 350 m/min | K |
| CuZn | feltételesen alkalmas | 400 m/min | N |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas | | |
| Száraz | alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |