

Garant**VHM parabolikus maró, kúpos alak $\alpha/2 = 27^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2:
16/1000mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207534 16/1000
GTIN	4045197922694
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 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.

Műszaki leírás

Előtolás f_z másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Élhossz L_c	12,5 mm
Teljes hossz L	90 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Fogak száma Z	4
Hatósugár R_2	1000 mm

Vágóél rádiusz R_1	3 mm
Spirálszög	30 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges \varnothing	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,05 \times D$ másolómarásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,05 \times D$ szélezésnél
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
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% Si	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 55 HRC	feltételesen alkalmas	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	M
Ti > 850 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