

Garant**VHM parabolikus maró, kúpos alak $\alpha/2 = 9^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 12/500mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207535 12/500
GTIN	4045197922717
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

Szár $\emptyset D_s$	12 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Fogak száma Z	6
Teljes hossz L	90 mm
Élhossz L_c	22 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,064 mm
Hatósugár R_2	500 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×D másolómarásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×D szélezésnél
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Forgácsolási stratégia	PPC
Színes gyűrű	kék
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
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	S
Inconel	alkalmas	60 m/min	S
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB