

**Garant****VHM parabolikus maró, tangenciális alak PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 12/85mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207525 12/85
GTIN	4045197922656
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<sub>2</sub> mutatja a szerszám hatósugarát.

Utánköszörelés nem lehetséges!

**Műszaki leírás**

Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Teljes hossz L	93 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	27 mm
Hatósugár R <sub>2</sub>	85 mm
Vágóél rádiusz R <sub>1</sub>	2 mm

Spirálszög	30 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
belső hűtés	nem
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 <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 55 HRC	feltételesen alkalmas	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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
<b>Szolgáltatások</b>	
Szárköszörülés Típus HB	129100 HB