

**Garant****VHM parabolikus maró, kúpos alak  $\alpha/2 = 18^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 6/250mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207532 6/250
GTIN	4045197922663
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 $\varnothing D_s$	6 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Teljes hossz L	60 mm
Élhossz $L_c$	8 mm
Fogak száma Z	4
Hatósugár $R_2$	250 mm

Vágóél rádiusz $R_1$	0,5 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 szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
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 <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