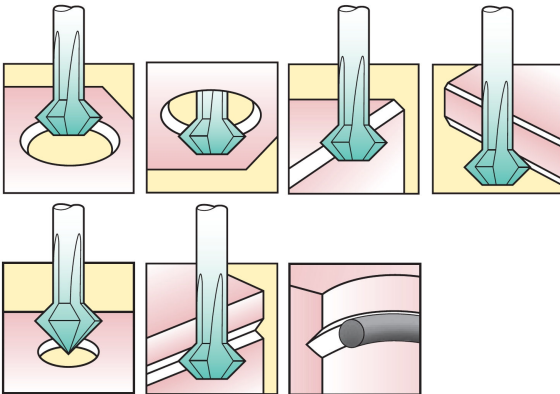
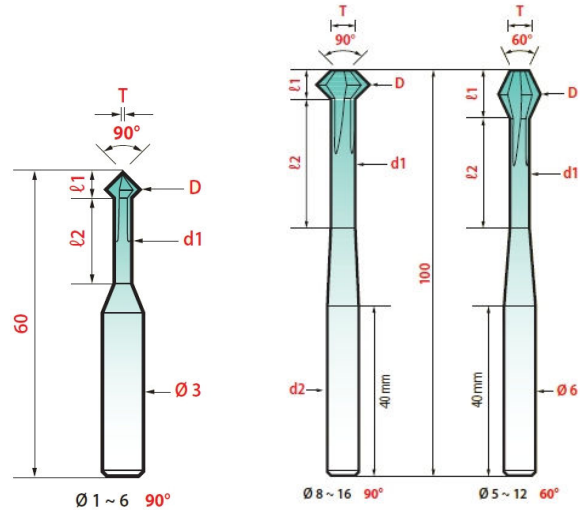
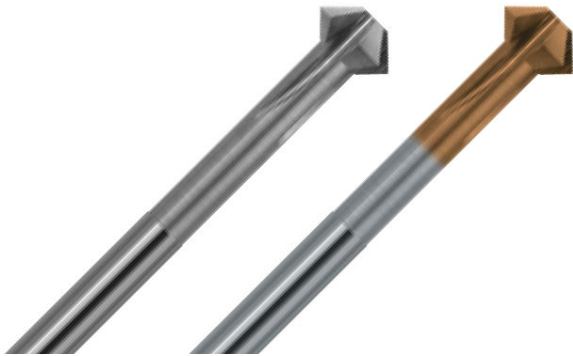


Élletörés, horonymarás minden pozícióban:

BI-FACE szögmaró $\varnothing 1 - 16 \text{ mm}$

Keményfém (1800 HV keménység)
H = Hard'X bevonat (3500 HV keménység)



90° Z3

M8480
M8480H

L=60

90° Z4

M8490
M8490H

L=100

60° Z4

M8460
M8460H

L=100

D	d1	l2	D	d1	l2	D	d1	l2
1	0,7	5	2,8	2,2	10	5	3,4	15
1,5	1,1	6	3	2,2	10	8	4,9	34
1,8	1,5	8	3,8	2,9	12	12	5,9	34
2	1,5	8	4	2,9	12			
2,8	2,1	10	4,8	3,4	15			
3	2,1	10	5	3,4	15			
			5,8	3,8	18			
			6	3,8	18			
			7,8	4,9	34			
			8	4,9	34			
			9,8	5,9	34			
			10	5,9	34			
			11,8	5,9	34			
			12	5,9	34			
			15,8	7,9	34			
			16	7,9	34			

Kétoldalas szimmetrikus 90° kúpszögű keményfém mini szögmaró hosszú szárral. A konstans hátszögű profil jó felületminőséget eredményez.

CNC gépre ajánlott szerszám lineáris és interpolációs életöréshez, sorjázáshoz, horonymaráshoz a furatok és egyenes élek első és hátsó felületén, vagy oldalán, nehezen hozzáférhető helyeken is.

A bevonatos szerszám alkalmas acélhoz 67 HRC-ig, korrózióálló acélhoz, öntöttvashoz, Ni, Co, Ti ötvözetekhez.

Ajánlott forgácsoló sebesség és előtolás

Vc, fz		Acél 400	Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Inox	Öv	GGG	AlSi <6%	AlSi >6%	Réz Bronz	Ni-Co	Műanyag
Vc m/min	Bev.nélkül	65	50	38	32	28	38	32	120	85	65	18	125
	Hard'X	80	65	52	48	42	52	48	140	100	80	32	160
fz mm/fog	D2	0,010	0,010	0,010	0,010	0,007	0,010	0,010	0,012	0,012	0,012	0,007	0,015
	D4	0,012	0,012	0,012	0,012	0,010	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	0,010	0,025
	D8	0,015	0,015	0,013	0,013	0,010	0,013	0,013	0,015	0,015	0,015	0,010	0,030
	D12	0,020	0,020	0,017	0,017	0,015	0,017	0,017	0,020	0,020	0,020	0,015	0,040