

Nagyteljesítményű maráshoz 65 HRc-ig:

ULTRACUT keményfém maró

Keményfém: VHM-TSM44, keménység 1720 HV, szemcse: 0,4 mikron, hajlítószilárdság: 4300 MPa

UltraCut bevonat: AlTiN, keménység 4000 HV, hőállóság 950°C, súrlódási tényező: 0,4

<u>P621U</u> - Z3		Ø 3 - 20 mm	Élszám: 3 Horony: 60° Sarkletörés
<u>P623U</u> - Z6		Ø 6 - 20 mm	Élszám: 6 Horony: 55° Sarkletörés
<u>P636U</u> - Zmax		Ø 6 - 16 mm	Élszám: 8-12 Horony: 55° Homlokszög: 0° Sarkletörés
<u>P634U</u> - Torus		Ø 3 - 20 mm	Élszám: 4-8 Horony: 45° Homlokszög: 5° Sarkrádiusz
<u>P631U</u> - Rádusz		Ø 3 - 16 mm	Élszám: 2 Horony: 30° Homlokszög: 16°
<u>P628U</u> - Másoló		Ø 3 - 12 mm	Élszám: 2 Horony: 30° Homlokszög: 16°

Ajánlott forgácsoló sebesség és előtolás

V_c , f_z		Acél 700	Acél 950	Acél 1200	Acél 1400	HRC 50	HRC 55	HRC 60	Inox (fer)	Inox (mar)	Inox (au)	Alu	AlSi <10%	AlSi >10%	Co/Ni	Ti
V_c m/min	P621U		80	60	50				80	150	120				80	40
	P623U	100	80	60	60	50	30	15	80	80	80	400	400	300		40
	P636U			100	70	60	40	20							80	40
	P634U			100	70	60	40	20							80	40
	P631U		100	80	60	50	30	15	90	90	90				50	40
	P628U		100	80	60	50	30	15	90	90	90				50	40
f_z mm/fog	D4		0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,05	0,05	0,05	0,01	0,01
	D8	0,04	0,04	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,08	0,08	0,08	0,02	0,02
	D12	0,05	0,05	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,12	0,12	0,12	0,03	0,03
	D16	0,06	0,06	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,15	0,15	0,15	0,05	0,05
	D20	0,08	0,08	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,20	0,20	0,20	0,08	0,08

Fordulatszám: $N = 1000 \times V_c / D / 3,14$ **Előtoló sebesség:** $V_f = N \times f_z \times z$
P636U, P634U, P631U, P628U – az előtolás 50-100%-kal növelhető.

