

**Garant****VHM nagyoló maró MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203061 3
GTIN	4045197775870
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyolóshoz és simításhoz** 1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és igen nyugodt járás mellett.

A forgácsoló erő csökkentése és a jobb felületminőség érdekében a **45°-os spirálnak** köszönhetően.

Továbbfejlesztett bevonat a tovább csökkentett forgácsoló erő érdekében a szerszám ezzel egyidejű hosszabb élettartama mellett.

**Felhasználás:**

Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Élhossz L <sub>c</sub>	8 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	57 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	13 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	2,8 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Fogak száma Z	4
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	250 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	230 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	50 m/min	M
GG(G)	alkalmas	150 m/min	K

Uni	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas