

Garant**VHM nagyoló maró MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203061 16
GTIN	4045197775955
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

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Nyak Ø D_1	15,5 mm
Teljes hossz L	92 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	42 mm
Szár Ø D_s	16 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel

Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Élhossz L_c	36 mm
Fogak száma Z	4
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 N/mm ²	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 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