

Garant**VHM nagyoló maró MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203071 8
GTIN	4045197776051
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Nagyolóshoz és simításhoz 0,7×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

Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Nyak Ø D_1	7,7 mm
Teljes hossz L	100 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Vágóél Ø D_c	8 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Élhossz L_c	21 mm
Szár Ø D_s	8 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	62 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4
Tűrés névleges Ø	e8
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×D
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,1 × D oldalazásnál
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	100 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	30 m/min	M
GG(G)	alkalmas	100 m/min	K

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