

Garant**VHM nagyoló maró MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203071 10
GTIN	4045197776068
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 Ø D _s	10 mm
Élhossz L _c	22 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	58 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Teljes hossz L	100 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Fogak száma Z	4
Nyak Ø D ₁	9,7 mm
Vágóél Ø D _c	10 mm

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
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	$0,1 \times D$ oldalazásnál
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	100 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	40 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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