

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 203076 16 |
| GTIN | 4045197776396 |
| 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

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,3 mm |
| Tűrés névleges Ø | e8 |
| Teljes hossz L | 92 mm |
| Kiegyensúlyozási fok szárral | G 2,5 HB-vel |
| Szár Ø D _s | 16 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Élhossz L _c | 36 mm |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 16 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 | $0,3 \times D$ szélezésnél |
| belső hűtés | igen |
| 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 | 80 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 60 m/min | M |
| GG(G) | alkalmas | 170 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |

| | |
|------------------|-----------------------|
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas |
| Száraz | alkalmas |
| Levegő | alkalmas |