

**Garant****VHM nagyoló maró MTC belső hűtéssel, AlCrN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 203076 20     |
| GTIN              | 4045197776419 |
| Árucikk kategória | 11X           |

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyolóhoz 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**

|                                 |                 |
|---------------------------------|-----------------|
| Élhossz L <sub>c</sub>          | 41 mm           |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,3 mm          |
| Szár                            | DIN 6535 HB, h6 |
| Szár Ø D <sub>s</sub>           | 20 mm           |
| Teljes hossz L                  | 104 mm          |
| Kiegyensúlyozási fok szárral    | G 2,5 HB-vel    |
| Fogak száma Z                   | 4               |
| Vágóél Ø D <sub>c</sub>         | 20 mm           |
| Tűrés névleges Ø                | e8              |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,155 mm                              |
| 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   | 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              |