

**Garant****VHM nagyoló maró MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202981 4
GTIN	4062406245436
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Jelentős forgácsoló erő csökkenés** a 45°-os spirál következtében.

Speciálisan **trochoidális marási stratégiához**.

**Felhasználás:**

Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.

**Figyelem:**

> 55 HRC anyagok esetén csökkentese a fogásmélységet  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$  értékre.

**Műszaki leírás**

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	23 mm
Spirálszög	45 fok
Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 60 HRC	0,01 mm
Nyak $\varnothing D_1$	3,8 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	f8
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban < 60 HRC	0,008 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Élhossz $L_c$	16 mm
Teljes hossz L	62 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarok lekerekítés r <sub>v</sub>	0,1 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,1×D
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,2 × D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Forgácsolási stratégia	MTC
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	30 m/min	H
Acél < 65 HRC	alkalmas	25 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	20 m/min	H
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas