

Garant**VHM maró MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm**

Rendelési adatok

Rendelés száma	202391 12
GTIN	4062406270889
Árucikk kategória	11X

Leírás

Kivitel:**Speciális forgácstér-geometriával és megerősített maggal.****MTC nagyoló maró 1,5×D-ig telibe maráshoz.****Excentrikus hátraköszörüléssel.**Különösen stabil a rövid felépítésnek köszönhetően. A hossz hasonló mint a **DIN 6527 rövid.****Felhasználás:**Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.

Műszaki leírás

Spirálszög	45 fok
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Fogak száma Z	3
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,15 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Élhossz L_c	16 mm
Nyak $\varnothing D_1$	11,8 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm

Teljes hossz L	73 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	26 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,072 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,5×D szélezésnél
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
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	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	90 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	50 m/min	S
GG(G)	alkalmas	160 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		