

**Garant****VHM tárcsamaró HPC, TiAlN, Ø×szélesség ±0,1×k11: 40X3mm**

## Rendelési adatok

Rendelés száma	185015 40X3
GTIN	4062406397319
Árucikk kategória	11V

## Leírás

### Kivitel:

**Precíziós VHM tárcsamaró** a HPC forgácsolási tartományban. **Új nagy teljesítményű bevonat** a maximális élettartam érdekében.

**Csoportmaró:** Az azonos Ø-jű és azonos fogszámú marók csoporttá kapcsolhatók össze és a kívánt szélességre állíthatók be. A fogak egymásba kapcsolódnak, mivel a marón nincs kiemelkedő furatváll.

**A 2 részes csoport különösen gazdaságos.** A jobb és bal maró megcserélésével a marók mindkét oldaléle használható.

### Figyelem:

- **A marókat csoportban ne fogassa össze megfelelő szélességű marótüske gyűrűk nélkül, mivel a marók megsérülhetnek.**
- **Hozzávaló marótüske távtartógyűrűket lásd a 30. termékcsoportban.**
- **Teli hornyok:  $f_z$  ha  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**A 185010 sz. utódterméke.**

## Műszaki leírás

Előtolás $f_z$ acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
---	---------

Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő B szélességű maróval	4 mm
Váll $\varnothing d_2 \pm 1$	28 mm
Szárkivitel	furattal
Fogásszélesség	3 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő A szélességű maróval	3 mm
Fog magassága Zh	6 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 azonos A/B szélességű maróval	3 mm
Váll vastagsága $b \pm 0,1$	1,9 mm
Fogak száma Z	12
Vágóél $\varnothing D_c$	40 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 azonos szélességű maróval, E teljes szélességet ad ki	5,7 - 5,8 mm
Furat $\varnothing H6 d_1$	13 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő szélességű maróval, E teljes szélességet ad ki	6,6 - 6,8 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 885 A
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	$\pm 0,1$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Forgácsolási stratégia	HPC
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Tárcsamaró

## Felhasználói adatok

	<b>Felhasználás</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO kód</b>
Alu műanyagok	alkalmas	280 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	280 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	200 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	45 m/min	M
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
CuZn	alkalmas	300 m/min	N
Olaj	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		