

Garant**VHM tárcsamaró HPC, TiAlN, Ø×szélesség ±0,1×k11: 80X6mm**

Rendelési adatok

Rendelés száma	185015 80X6
GTIN	4062406397524
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

Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő szélességű maróval, E teljes szélességet ad ki	13 - 13,8 mm
Furat \varnothing H6 d ₁	27 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 azonos szélességű maróval, E teljes szélességet ad ki	10,7 - 11,8 mm
Fogak száma Z	18
Előtolás f _z acélban < 900 N/mm ²	0,05 mm
Fogásszélesség	6 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 azonos A/B szélességű maróval	6 mm
Fog magassága Zh	15 mm
Vágóél \varnothing D _c	80 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő B szélességű maróval	8 mm
Váll \varnothing d ₂ ±1	50 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő A szélességű maróval	6 mm
Váll vastagsága b ±0,1	3,5 mm
Szárkivitel	furattal
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 885 A
Típus	N
Tűrés névleges \varnothing	± 0,1
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Forgácsolási stratégia	HPC
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Tárcsamaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
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 ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	45 m/min	M
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
CuZn	alkalmas	300 m/min	N
Olaj	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		