

**Garant****VHM tárcsamaró HPC, TiAlN, Ø×szélesség ±0,1×k11: 80X8mm**

## Rendelési adatok

Rendelés száma	185015 80X8
GTIN	4062406397531
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

Fogak száma Z	18
---------------	----

Összekapcsolási lehetőségek 2 azonos A/B szélességű maróval	8 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő szélességű maróval, E teljes szélességet ad ki	14,7 - 15,8 mm
Furat $\varnothing$ H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő B szélességű maróval	10 mm
Előtolás f <sub>z</sub> acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Vágóél $\varnothing$ D <sub>c</sub>	80 mm
Fog magassága Zh	15 mm
Váll vastagsága b $\pm$ 0,1	5 mm
Fogásszélesség	8 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 azonos szélességű maróval, E teljes szélességet ad ki	14,5 - 15,8 mm
Váll $\varnothing$ d <sub>2</sub> $\pm$ 1	50 mm
Összekapcsolási lehetőségek 2 eltérő A szélességű maróval	6 mm
Szárkivitel	furattal
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 885 A
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	$\pm$ 0,1
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×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		