

**Garant****VHM nagyoló maró MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202982 12
GTIN	4045197459855
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

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

**Felhasználás:**

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

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,15 mm
Fogak száma Z	4
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 60 HRC	0,035 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	73 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	120 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	24 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	f8

Spirálszög	45 fok
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban < 60 HRC	0,03 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,15 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	45 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	25 m/min	H
Acél < 65 HRC	alkalmas	20 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	15 m/min	H
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

