

**Garant****VHM nagyoló maró MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202977 4
GTIN	4045197431349
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 csökkentese a fogásmélységet  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$  értékre.

**Műszaki leírás**

Nyak Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 60 HRC	0,01 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,05 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	18 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 60 HRC	0,008 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	11 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög	45 fok
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
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	30 m/min	H
Acél < 65 HRC	alkalmas	25 m/min	H
Acél < 67 HRC	feltételesen alkalmas	20 m/min	H
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		

Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas