

**Garant****VHM nagyoló maró belső hűtéssel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205488 10
GTIN	4045197553119
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Belső hűtéssel.** A hűtőfolyadékot közvetlenül **az élekhez** vezeti. Ez **hosszú élettartamot** és **teljes forgácselvezetést eredményez.** Különösen **fontos telibe marásnál és hornyok marásánál.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	66 mm
Élhossz $L_c$	13 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	d11
Spirálszög	20 fok
Sarokletörés szöge	45 fok

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	HR
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,5×D szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	igen
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	280 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen 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	105 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 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	feltételesen alkalmas	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
GG(G)	alkalmas	90 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

