

**Garant****VHM maró belső hűtéssel HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203016 12
GTIN	4045197551108
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:****Belső hűtőfolyadék ellátással** a biztonságos forgácsolás érdekében.**Figyelem:****ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 202999 sz.****Műszaki leírás**

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	36 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Fogak száma Z	4
Nyak $\varnothing D_1$	11,6 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	83 mm
Élhossz $L_c$	26 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	e8

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Spirálszög	38 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	igen
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	60 m/min	S
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Levegő	alkalmas