

Garant**VHM maró HPC, TiAlN, Ø DC: 12Mmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203009 12M
GTIN	4045197657220
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Kifejezetten **rozsdamentes acél pl. duplex acél megmunkálásához a nagy teljesítményű tartományban.**

Élletörés: 4 méret = 0,07 mm; 5 – 8 méret = 0,12 mm; 10 – 18 méret = 0,2 mm; ≥ 20 méret = 0,3 mm

Műszaki leírás

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	45 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,2 mm
Nyak $\varnothing D_1$	11,6 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	93 mm
Élhossz L_c	36 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges \varnothing	h10

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×D szélezésnél
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		