

**VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16Mmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205492 16M
GTIN	4045197546135
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**

A méretek hasonlóak, mint a DIN 6527.

Nagy előtolási sebességekhez, nagyon nagy forgácsolási teljesítményhez.

Dinamikus csavarvonal emelkedés nélkül. **16 M méretű MID-maró: Gyári szabvány szerinti gyártási méretek.**

**Figyelem:**

**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

**Az ajánlott utódtermék a 205706 sz.**

**Műszaki leírás**

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Fogak száma Z	4
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Teljes hossz L	110 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	48 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	d11

Spirálszög	30 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	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	270 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	190 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	65 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	55 m/min	M
GG(G)	alkalmas	85 m/min	K
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

