

**Garant****VHM nagyoló maró MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	205711 8
GTIN	4045197541918
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

A méretek hasonlóak a DIN 6527-hez. **Optimalizált speciális recés profil nagyolóshoz.** Nagyon **jó forgácsolási teljesítmény.**

**Félnagyoló recés profillal** és 45°-os spirállal, szuperötvözetekhez.

**Felhasználás:**

Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.

**Figyelem:**

$f_z$  ha  $a_{p\max} = 0,5 \times D$ .

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	26 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz titánban > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez titánban > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Fogak száma Z	4
Nyak Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Teljes hossz L	64 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	16 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\emptyset$	d11
Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Maróprofil	HR
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3 × D oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
Színes gyűrű	rózsaszín
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	S
GG(G)	alkalmas	90 m/min	K
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

