

Garant**VHM nagyoló maró HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**

Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 203072 10 |
| GTIN | 4062406565183 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás

Kivitel:

Nagyolóshoz és simításhoz. 1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett. Optimalizált homlokgeometria.

Felhasználás:

- **Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés.**
- **Nagy forgácsterek.**
- **Továbbfejlesztett forgácselvezetés az optimalizált homlokgeometria következtében.**
- **Minimális kopás a stabil vágóélek következtében.**

Műszaki leírás

| | |
|--|---------------------------------|
| Nyak Ø D ₁ | 9,8 mm |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Vágóél Ø D _c | 10 mm |
| Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel | 30 mm |
| Élhossz L _c | 22 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Spirálszög | 38 fok |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Sarokletörés szöge | 45 fok |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,3 mm |
| Tűrés névleges \varnothing | e8 |
| Teljes hossz L | 72 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Bevonat | AlCrN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | DIN 6527 |
| Típus | N |
| Spirálszög tulajdonságai | egyenlőtlen |
| Élek felosztása | egyenlőtlen |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység $1 \times D$ |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | $0,3 \times D$ szélezésnél |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | MTC |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Sarokmaró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 265 m/min | P |
| Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 250 m/min | P |
| Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 200 m/min | P |
| Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | feltételesen alkalmas | 160 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | feltételesen alkalmas | 100 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | feltételesen alkalmas | 90 m/min | M |
| GG(G) | alkalmas | 250 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |

| | |
|------------------|-----------------------|
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas |
| Száraz | alkalmas |
| Levegő | alkalmas |