

**Garant****VHM nagyoló maró HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm**

## Rendelési adatok

Rendelés száma	203072 4
GTIN	4062406565145
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 forgácsterék.**
- **Továbbfejlesztett forgácselvezetés az optimalizált homlokgeometria következtében.**
- **Minimális kopás a stabil vágóélek következtében.**

## Műszaki leírás

Fogak száma Z	4
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Teljes hossz L	57 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz L <sub>c</sub>	11 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6

Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Tűrés névleges $\emptyset$	e8
Spirálszög	38 fok
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