

Garant**VHM nagyoló maró HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm**

Rendelési adatok

Rendelés száma	203072 16
GTIN	4062406565206
Árucikk kategória	11X

Leírás

Kivitel:

Nagyoláshoz 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

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Vágóél Ø D _c	16 mm
Spirálszög	38 fok
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	42 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,1 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Nyak Ø D ₁	15,7 mm
Szár Ø D _s	16 mm
Fogak száma Z	4
Teljes hossz L	92 mm

Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Élhossz L_c	36 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges \varnothing	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
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