

Garant**VHM nagyoló maró HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203072 12
GTIN	4062406565190
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

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Fogak száma Z	4
Élhossz L _c	26 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,095 mm
Szár Ø D _s	12 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	36 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,05 mm
Sarokletörés szöge	45 fok

Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak $\varnothing D_1$	11,7 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Teljes hossz L	83 mm
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 N/mm ²	alkalmas	265 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 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