



VHM nagyoló maró HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 3mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	203037 3
GTIN	4045197679222
Árucikk kategória	12X

Leírás

Kivitel:

Nagyolóhoz és simításhoz.

1×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

A maximálisan lehetséges megmunkálási mélységhez vegye figyelembe az L_c méret (élhossz) / Ø D_c (vágóél Ø) arányt!

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Műszaki leírás

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,02 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,025 mm
Fogak száma Z	4
Vágóél Ø D_c	3 mm
Szár Ø D_s	6 mm
Teljes hossz L	50 mm
Élhossz L_c	5 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	f8

Spirálszög	38 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiXSi
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,5 × D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	feltételesen alkalmas	120 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

