

Garant**VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203031 10
GTIN	4045197510471
Árucikk kategória	11X

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) / $\varnothing D_c$ méret (vágóél \varnothing) arányt!

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Figyelem:**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

Az ajánlott utódtermék a 203034 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Fogak száma Z	4
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	66 mm
Élhossz L_c	14 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög	38 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
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	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	50 m/min	M
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas