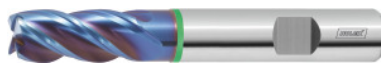


**VHM nagyoló maró HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203044 3
GTIN	4045197679338
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:****Nagyolóshoz és simításhoz.**

1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

Nyak Ø D <sub>1</sub>	2,8 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	13 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	8 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	0,3×D szélezésnél
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 <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

