



VHM nagyoló maró HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 8mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	203037 8
GTIN	4045197679260
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) / $\varnothing D_c$ (vágóél \varnothing) arányt!

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Műszaki leírás

Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,2 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Teljes hossz L	58 mm
Élhossz L_c	12 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges \varnothing	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		

