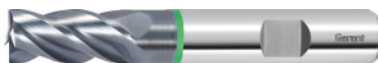


**Garant****VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203041 12
GTIN	4045197510594
Árucikk kategória	11X

**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.

**Figyelem:****ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

**Az ajánlott utódtermék a 203035 sz.**

**Műszaki leírás**

Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	36 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,24 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	83 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	26 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	0,3×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>	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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