

**VHM mini-maró, TiAlN, Ø e8 DC: 1,3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	201920 1,3
GTIN	4045197645852
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**

**Duplán hátraköszörült oldalhátszög.** A menesztő felület **hasonló DIN 6535 HB-hez.**

**Figyelem:**

**Takarítsa meg az utánköszörülési költségeket:**

Mivel kedvezőbb a VHM mini-marót a kopási határig használni, mint utánköszörülni.

**Műszaki leírás**

Száralak	HA
Fogak száma Z	3
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,02 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	1,3 mm
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Teljes hossz L	38 mm
Élhossz $L_c$	3 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Korrektúra tényező $v_c$ értékhez	1,25
Szár	DIN 6535 HA, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	e8

Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,5×D szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	280 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	60 m/min	M
GG(G)	alkalmas	90 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		

