

**Garant****Nagyoló maró Belső hűtéssel, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	192910 10
GTIN	4045197108753
Árucikk kategória	11W

**Leírás****Kivitel:**

**Hátraköszörült, finom HR profil.** Központon átmenő él mélységre fúráshoz. Maximális forgácsolási teljesítmény-igényekhez.

**Előny:**

A hűtőfolyadékot közvetlenül az **élekhez** vezeti. Ez **hosszú élettartamot** és **teljes forgácsolást eredményez.**

belső hűtés: igen

Tűrés névleges Ø: k12

Fogak száma Z: 4

Spirálszög: 30 fok

Fogásvételi irány: Vízszintes, ferde és függőleges

Szár: DIN 1835 B, h6-tal

Fogak száma Z: 4

Élhossz L<sub>c</sub>: 22 mm

Teljes hossz L: 72 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,5 mm

Előtolás f<sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,025 mm

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	4
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm

Teljes hossz L	72 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	22 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
Tűrés névleges Ø	k12
Spirálszög	30 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS PM
Szabvány	DIN 844
Maróprofil	HR
Élek felosztása	egyenlőtlen
belső hűtés	igen
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	138 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	83 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	64 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	64 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	18 m/min	M
GG(G)	feltételesen alkalmas	55 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	110 m/min	N

Uni	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas