

**Garant****VHM maró MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202392 1
GTIN	4045197538697
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:****Speciális forgácstér-geometriával és megerősített maggal.****MTC nagyoló maró 1,5×D-ig telibe maráshoz.****Excentrikus hátraköszörüléssel.**A méretek hasonlóak, mint a **DIN 6527** hosszú.**Felhasználás:**Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.**Műszaki leírás**

Nyak Ø D <sub>1</sub>	0,95 mm
Fogak száma Z	3
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	5 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	2,5 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6

Tűrés névleges Ø	f8
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	SiTiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,5×D szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
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	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	90 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	50 m/min	S

GG(G)	alkalmas	160 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		