

Garant**VHM maró MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 2,5mm**

Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 202392 2,5 |
| GTIN | 4045197538727 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Nyak Ø D_1 | 2,4 mm |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 12,5 mm |
| Vágóél Ø D_c | 2,5 mm |
| Fogak száma Z | 3 |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,05 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm |
| Szár Ø D_s | 6 mm |
| Teljes hossz L | 57 mm |
| Élhossz L_c | 6,5 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 ² | alkalmas | 250 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 220 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 200 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 190 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | 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 ² | alkalmas | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 100 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|-----------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |