

**Garant****VHM nagyoló maró ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 8mm**

## Rendelési adatok

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 202970 8      |
| GTIN              | 4067263743088 |
| Árucikk kategória | 11Z           |

## Leírás

### Kivitel:

**Acélok** megmunkálásához a **P és H ISO anyagcsoportok** átmeneti területén. Kifejezetten **1000-1500 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságú** acél anyagokhoz és **akár 55 HRC edzett acélanyagokhoz** kifejlesztve. **Mikroszemcsés alapanyag** és bevonat a **maximális élettartamra és folyamatbiztonságra** hangolva. **Lágy vágás** a 45°-os csavarvonalnak köszönhetően.

## Műszaki leírás

|  |                     |
|--|---------------------|
| Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel           | 25 mm               |
| Tűrés névleges Ø                                     | f8                  |
| Sarok lekerekítés r <sub>v</sub>                     | 0,2 mm              |
| Teljes hossz L                                       | 63 mm               |
| Vágóél Ø D <sub>c</sub>                              | 8 mm                |
| Szár   | DIN 6535 HA, h6     |
| Élhossz L <sub>c</sub>                               | 21 mm               |
| Spirálszög   | 45 fok              |
| Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 55 HRC | 0,03 mm             |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                                | 8 mm                |
| Fogásvételi irány                                    | vízszintes és ferde |
| Fogak száma Z  | 4                   |

|  |                                       |
|--|---------------------------------------|
| Nyak $\varnothing D_1$                         | 7,4 mm                                |
| Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban < 55 HRC | 0,02 mm                               |
| Bevonat  | TiSiN                                 |
| Szerszámanyag                                  | VHM                                   |
| Szabvány                                       | Gyári szabvány                        |
| Típus  | H                                     |
| Spirálszög tulajdonságai                       | egyenlőtlen                           |
| Élek felosztása                                | egyenlőtlen                           |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél         | Teli horony fogásmélység $1 \times D$ |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél         | $0,1 \times D$                        |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél         | $0,15 \times D$ oldalazásnál          |
| belső hűtés                                    | nem                                   |
| Forgácsolási stratégia                         | HPC                                   |
| Forgácsolási stratégia                         | TPC                                   |
| Színes gyűrű                                   | piros                                 |
| Termék fajtája                                 | Sarokmaró                             |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | $V_c$     | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 160 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 120 m/min | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 115 m/min | P       |
| Acél < 50 HRC                 | alkalmas              | 70 m/min  | H       |
| Acél < 55 HRC                 | alkalmas              | 60 m/min  | H       |
| Acél < 60 HRC                 | feltételesen alkalmas | 30 m/min  | H       |
| Száraz                        | alkalmas              |           |         |
| Levegő                        | alkalmas              |           |         |

