

Garant**VHM nagyoló maró ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202970 4
GTIN	4067263743057
Árucikk kategória	11Z

Leírás**Kivitel:**

Acélok megmunkálásához a **P és H ISO anyagcsoportok** átmeneti területén. Kifejezetten **1000-1500 N/mm² szakítószilárdságú** acél anyagokhoz és **akár 55 HRC edzett acélananyagokhoz** kifejlesztve. **Mikroszemcsés alapanyag** és bevonat a **maximális élettartamra és folyamatbiztonságra** hangolva. **Lágy vágás** a 45°-os csavarvonalnak köszönhetően.

Műszaki leírás

Teljes hossz L	57 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög	45 fok
Fogak száma Z	4
Élhossz L _c	11 mm
Nyak Ø D ₁	3,8 mm
Szár Ø D _s	6 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 55 HRC	0,02 mm
Sarok lekerekítés r _v	0,1 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	18 mm
Vágóél Ø D _c	4 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban < 55 HRC	0,008 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 ²	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	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		

