

Garant**VHM nagyoló maró ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202970 10
GTIN	4067263743095
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

Tűrés névleges Ø	f8
Élhossz L _c	22 mm
Teljes hossz L	72 mm
Szár Ø D _s	10 mm
Nyak Ø D ₁	9,2 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Spirálszög	45 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 55 HRC	0,03 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	30 mm
Vágóél Ø D _c	10 mm
Sarok lekerekítés r _v	0,2 mm

Fogak száma Z	4
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban < 55 HRC	0,025 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		

