

**Garant****VHM nagyoló maró ISO H55 HPC / TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202970 12
GTIN	4067263886303
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**

Fogak száma Z	4
Spirálszög	45 fok
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	35 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 55 HRC	0,04 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Teljes hossz L	83 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Élhossz L <sub>c</sub>	26 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11 mm
Fogásvételi irány	vízszintes és ferde

Sarok lekerekítés $r_v$	0,3 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban < 55 HRC	0,03 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		

