

VHM szármaró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm

Rendelési adatok

Rendelés száma	202770 8
GTIN	4067263118671
Árucikk kategória	12Z

Leírás

Kivitel:

Rendkívül kedvező árú VHM szármaró acélok és korrózióálló acélok forgácsolásához. Speciális méretek és kivitelek nem lehetségesek.

A méretek hasonlóak mint a DIN 6527.

Műszaki leírás

Sarokletörés szöge	45 fok
Élhossz L_c	22 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,2 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Spirálszög	42 fok
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Teljes hossz L	63 mm

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	230 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas		
GG(G)	alkalmas	220 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

