

**Garant****VHM homlok-tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206267 2
GTIN	4045197858023
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Speciális központon átmenő él nagyon nagy előtolással végzett sormaráshoz.

Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Felhasználás:**

**Másoló- és sormaráshoz** a teljes körű megmunkálás során **HPC / HSC feltételek mellett.**

A speciális marási stratégiák következtében **nagyon nagy forgácsleválasztási térfogat érhető el.**

**Figyelem:**

**A 206274 sz. utódterméke**

**A szerszámok utánköszörülhetnek.**

**Műszaki leírás**

Programozási rádiusz	0,3 mm
Élhossz $L_c$	1,5 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	2 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	18 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Nyak $\varnothing D_1$	1,7 mm
Előtolás $f_z$ acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,019 mm
Méret $a_{p \text{ max}}$ sorok	0,15 mm
Fogak száma Z	2
Teljes hossz L	75 mm

Beállítási szög $\kappa$	11 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\emptyset$	h9
Spirálszög	15 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Szár	DIN 6535 HA, h5
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Homlok tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	125 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	80 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB