

Garant**VHM maró MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 6,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 202396 6,5 |
| GTIN | 4045197858139 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás**Kivitel:**

Speciális forgácstér-geometriával és megerősített maggal.

MTC nagyoló maró 1,5×D-ig telibe maráshoz.

Excentrikus hátraköszörüléssel.

A méretek hasonlóak, mint a **DIN 6527** hosszú.

Továbbfejlesztett bevonat a tovább csökkentett forgácsoló erő érdekében a szerszám ezzel egyidejű hosszabb élettartama mellett.

Felhasználás:

Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.

Műszaki leírás

| | |
|--|---------------------------------|
| Élhossz L_c | 19 mm |
| Nyak $\varnothing D_1$ | 6,3 mm |
| Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 8 mm |
| Teljes hossz L | 63 mm |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Tűrés névleges \varnothing | f8 |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Kiegyensúlyozási fok szárral | G 2,5 HB-vel |

| | |
|--|---------------------------------------|
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 6,5 mm |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 25 mm |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,2 mm |
| Fogak száma Z | 3 |
| Szár | DIN 6535 HB, h6-tal |
| Spirálszög | 45 fok |
| Sarokletörés szöge | 45 fok |
| Bevonat | AlCrN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | DIN 6527 |
| Típus | N |
| Spirálszög tulajdonságai | egyenlőtlen |
| Élek felosztása | egyenlőtlen |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység $1 \times D$ |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | $0,5 \times D$ szélezésnél |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | MTC |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Sarokmaró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 250 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 220 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 200 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 190 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 170 m/min | P |
| Acél < 55 HRC | alkalmas | 90 m/min | H |
| Acél < 60 HRC | alkalmas | 60 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 50 m/min | S |
| GG(G) | alkalmas | 160 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas | | |
| Száraz | alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |