

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

Rendelés száma	202399 5
GTIN	4045197858252
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:****Speciális forgácstér-geometriával és megerősített maggal.****MTC nagyoló maró 1,5×D-ig telibe maráshoz.****Excentrikus hátraközörüléssel.**

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

Vágóél Ø D _c	5 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,04 mm
Nyak Ø D ₁	4,9 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Élhossz L _c	17 mm
Fogak száma Z	3
Tűrés névleges Ø	f8
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Teljes hossz L	62 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,048 mm

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	24 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
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		