

**Garant****VHM homlok-tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206266 10
GTIN	4045197860668
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 körülmények között**.

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

**Figyelem:**

**A 206272 sz. utódterméke**

**A szerszámok utánkösörülhetnek.**

**Műszaki leírás**

Programozási rádiusz	2 mm
Méret $a_{p \max}$ sorok	0,7 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Teljes hossz L	85 mm
Előtolás $f_z$ acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,216 mm
Fogak száma Z	4
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Élhossz $L_c$	5,8 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	26 mm

Nyak $\varnothing D_1$	9 mm
Beállítási szög $\kappa$	15 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	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	155 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	145 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB