



VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	203095 4
GTIN	4062406117313
Árucikk kategória	12X

Leírás

Kivitel:

Kifejezetten TPC felhasználáshoz kialakított nagyteljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített mag.

Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

Eltolt forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.

Figyelem:

h_{max} : a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ a TPC megmunkálásához.

Műszaki leírás

Spirálszög	40 fok
Tűrés névleges Ø	f8
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Vágóél Ø D_c	4 mm
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,018 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	23 mm
Élhossz L_c	16 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,08 mm

Szár Ø D _s	6 mm
Fogak száma Z	5
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Nyak Ø D ₁	3,9 mm
Teljes hossz L	62 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Forgácstörők száma	1
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	380 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	340 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	300 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	60 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	alkalmas	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	150 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száráz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		