

**VHM maró HPC, TiSi, Ø f8 D: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1014 10
GTIN	4045197735614
Árucikk kategória	GGN

Leírás

Kivitel:
Speciális TiSi bevonat.
Mint a 203014 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Élhossz L_c	22 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Teljes hossz L	72 mm
Tűrés névleges \varnothing	f8
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Fogak száma Z	4
Nyak $\varnothing D_1$	9,7 mm
Spirálszög	35 fok
Tartalom	5
Bevonat	TiSi
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ szélezésnél
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
Uni	feltételesen alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas

Tartozék

VHM maróHPC Ø f8 DC 10 mm

203014 10