

**Garant****VHM maró forgácstörőssel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203019 4
GTIN	4045197778895
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagy teljesítményű maró rozsdamentes acél megmunkálásához.

Megerősített mag.

**Figyelem:**

$h_{max}$ : a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek.

$a_{e,max} = 0,08 \times D$  TPC megmunkáláshoz.

**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

**Az ajánlott utódtermék a 203103 sz.**

**Műszaki leírás**

Szár Ø $D_s$	6 mm
Vágóél Ø $D_c$	4 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,025 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,08 mm
Fogak száma Z	5
Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø $D_1$	3,9 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	23 mm

Tűrés névleges Ø	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Teljes hossz L	62 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz > 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,02 mm
Élhossz $L_c$	16 mm
Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,08×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	380 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	340 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	300 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas