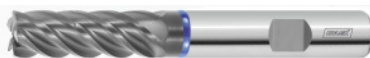


**VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203101 8
GTIN	4062406252533
Árucikk kategória	12X

Leírás**Kivitel:**

Nagy teljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával. **Forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.**

Figyelem:

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

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

Műszaki leírás

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Élhossz L_c	24 mm
Szár Ø D_s	8 mm
Nyak Ø D_1	7,8 mm
Teljes hossz L	68 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Spirálszög	40 fok
Vágóél Ø D_c	8 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{\max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,042 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Tűrés névleges Ø	f8

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Fogak száma Z	5
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,07 \times D$
Belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
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
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		