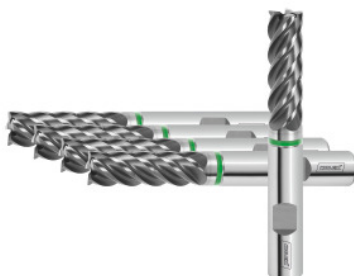


HOLEX**VHM maró több forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3095 8
GTIN	4062406333935
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:**

Kifejezetten TPC felhasználáshoz kialakított nagyteljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített mag. **Optimalizált hajlítási törőszilárdság** az ultrafinom szemcsés alapanyagok felhasználásának köszönhetően.

Forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.

Mint a 203095 sz.

Figyelem:

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

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

Műszaki leírás

Teljes hossz L	68 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm

Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Nyak $\varnothing D_1$	7,8 mm
Élhossz L_c	24 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,042 mm
Spirálszög	40 fok
Tűrés névleges \varnothing	f8
Fogak száma Z	5
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Tartalom	5
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		

Tartozék

VHM maró forgácstörővelTPC Ø f8 DC 8 mm

203095 8