

**VHM maró HPC, TiSi, Ø f8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203014 20
GTIN	4045197551047
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:****Speciális TiSi bevonat.****Figyelem:****ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHEŐ EL!****Az ajánlott utódtermékek a 203013, 203015, 203021, 203027 sz.****Műszaki leírás**

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	52 mm
Nyak $\varnothing D_1$	19,5 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,3 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Teljes hossz L	104 mm
Élhossz $L_c$	41 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	f8

Spirálszög	35 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiSi
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

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

Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas