

**VHM maró HPC, TiSi, Ø f8 DC: 8Mmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203014 8M
GTIN	4045197655219
Árucikk kategória	12X

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

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	30 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	7,7 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Fogak száma Z	4
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Teljes hossz L	68 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	24 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	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