

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

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	203019 8
GTIN	4045197609748
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**

Vágóél Ø $D_c$	8 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz > 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,04 mm
Fogak száma Z	5
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,05 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	30 mm
Nyak Ø $D_1$	7,8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Szár Ø $D_s$	8 mm
Teljes hossz L	68 mm

Élhossz $L_c$	24 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\emptyset$	f8
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
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