

Garant**VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203019 10
GTIN	4045197609755
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

Fogak száma Z	5
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,06 mm
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz > 900 N/mm ² INOX-ban	0,05 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	35 mm
Nyak Ø D_1	9,8 mm
Vágóél Ø D_c	10 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Szár Ø D_s	10 mm
Teljes hossz L	80 mm

Élhossz L_c	30 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 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