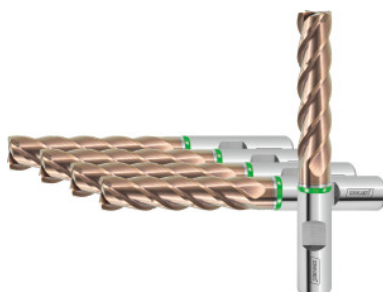


**HOLEX****VHM maró forgácstörővel TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3086 20
GTIN	4062406625887
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagy teljesítményű maró univerzális használatra.

**Megerősített mag.**

**Optimalizált hajlítási törőszilárdság** ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

**Forgácsosztó** a kontrollált forgácstöréshez.

**Mint a 203086 sz.**

**Figyelem:**

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

$a_{e_{max}} = 0,05 \times D$  a TPC megmunkáláshoz.

**Műszaki leírás**

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár Ø $D_s$	20 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Forgács átlagos vastagsága $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/ mm <sup>2</sup> acélnál	0,134 mm
Tűrés névleges Ø	e8

Nyak $\varnothing D_1$	19,8 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szöge	45 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	100 mm
Élhossz $L_c$	80 mm
Spirálszög	40 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Teljes hossz L	150 mm
Fogak száma Z	4
Tartalom	5
Bevonat	TiSiN
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 <sup>2</sup>	alkalmas	350 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	320 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	280 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	210 m/min	P

Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	145 m/min	M
Uni	alkalmas		
Szárász	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

## Tartozék

VHM maró forgácstörőkelTPC Ø e8 DC 20 mm

203086 20