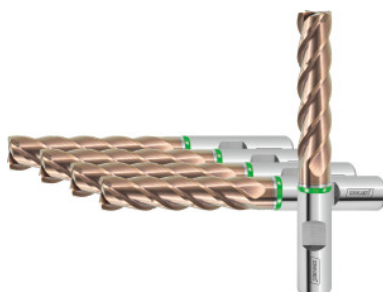


**HOLEX****VHM maró forgácstörővel TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3086 12
GTIN	4062406625863
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagyteljesítményű 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 megmunkálásához.

**Műszaki leírás**

Élhossz $L_c$	48 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Nyak $\varnothing D_1$	11,8 mm
Tűrész névleges $\varnothing$	e8
Teljes hossz L	110 mm

Fogak száma Z	4
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	60 mm
Forgács átlagos vastagsága h <sub>max</sub> TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> acélnál	0,091 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Spirálszög	40 fok
Tartalom	5
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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		
Száráz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

## Tartozék

VHM maró forgácstörőkkelTPC Ø e8 DC 12 mm

203086 12