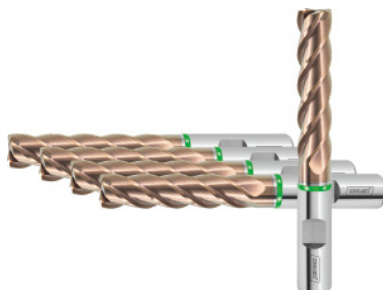


HOLEX**VHM maró forgácstörővel TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3086 8
GTIN	4062406625849
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

Sarokletörés szöge	45 fok
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	40 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,12 mm
Teljes hossz L	80 mm
Fogak száma Z	4

Spirálszög	40 fok
Nyak $\varnothing D_1$	7,8 mm
Élhossz L_c	32 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Forgács átlagos vastagsága h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² acélnál	0,062 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
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 ²	alkalmas	350 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	320 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	280 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	210 m/min	P

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

Tartozék

VHM maró forgácstörőkkelTPC Ø e8 DC 8 mm

203086 8