

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

Rendelés száma	203105 10
GTIN	4045197814722
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

Elcsúsztatott forgácstörő.

Figyelem:

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

$a_{e,max} = 0,03 \times D$ a TPC megmunkáláshoz.

Túrás névleges Ø: f8

Fogak száma Z: 7

Spirálszög: 40 fok

Fogásvételi irány: Vízszintes és ferde

Szár: DIN 6535 HB, h6

Kiegyensúlyozási fok szárral: G 2,5 HB-vel

Fogak száma Z: 7

Élhossz L_c : 50 mm

Teljes hossz L: 96 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,2 mm

Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm² INOX-ban: 0,037 mm

Műszaki leírás

Élhossz L_c	50 mm
Szár Ø D_s	10 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm

Fogak száma Z	7
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Tűrés névleges \varnothing	f8
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	96 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Spirálszög	40 fok
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,037 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,03×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	270 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	210 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		