

Garant**VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203105 20
GTIN	4045197814753
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.

Tűrés 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 : 100 mm

Teljes hossz L: 160 mm

Szár Ø D_s : 20 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,4 mm

Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm² INOX-ban: 0,07 mm

Műszaki leírás

Tűrés névleges Ø	f8
Vágóél Ø D_c	20 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	160 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Fogak száma Z	7
Élhossz L_c	100 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Spirálszög	40 fok
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,07 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 N/mm ²	alkalmas	270 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	210 m/min	P
Acél < 1100 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		

Szolgáltatások

Szárköszörülés biztonsági funkciók zsugorbefogóhoz
Szerszám szár Ø-je 20 mm

SZ2025 20