

Garant**VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203104 8
GTIN	4045197814661
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.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$ 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 : 32 mm

Teljes hossz L: 74 mm

Szár Ø D_s : 8 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,16 mm

Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm² INOX-ban: 0,038 mm

Műszaki leírás

Vágóél Ø D_c	8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Szár Ø D_s	8 mm

Fogak száma Z	7
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Teljes hossz L	74 mm
Élhossz L _c	32 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Tűrés névleges Ø	f8
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	40 fok
Átlagos forgácsvastagság h _{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,038 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	0,05×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	320 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	290 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		