

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

Rendelés száma	203103 8
GTIN	4045197814579
Árucikk kategória	11X

Leírás

Kivitel:

Nagy teljesítményű maró egyenlőtlen vágóél osztással és egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel. Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

Elcsúsztatott forgácstörő.

Figyelem:

ae max= 0,07×D a TPC megmunkáláshoz. ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 203117 sz. hmax: a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk.

Műszaki leírás

Fogak száma Z	7
Szár	DIN 6535 HB, h6
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	30 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	68 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Nyak Ø D ₁	7,8 mm
Élhossz L _c	24 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Vágóél Ø D _c	8 mm

Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Spirálszög	40 fok
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,042 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Forgácstörők száma	1
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,07 \times D$
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	380 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	340 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	300 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	230 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

