

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 203102 10 |
| GTIN | 4045197814494 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás

Kivitel:

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

Figyelem:

$ae_{max} = 0,1 \times D$ a TPC megmunkáláshoz. ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 203116 sz. h_{max} : a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk.

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,2 mm |
| Fogak száma Z | 7 |
| Fogásvételi irány | Vízszintes és ferde |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 30 mm |
| Szár Ø D_s | 10 mm |
| Élhossz L_c | 22 mm |
| Kiegyensúlyozási fok szárral | G 2,5 HB-vel |
| Nyak Ø D_1 | 9,8 mm |
| Teljes hossz L | 72 mm |
| Tűrész névleges Ø | f8 |
| Vágóél Ø D_c | 10 mm |

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Spirálszög | 40 fok |
| Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban | 0,055 mm |
| Sarokletörés szöge | 45 fok |
| Forgácsstörök száma | 0 |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámananyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | N |
| Spirálszög tulajdonságai | egyenlőtlen |
| Élek felosztása | egyenlőtlen |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | 0,1×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 | 380 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 340 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 300 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 230 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 170 m/min | M |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |

