

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

Rendelés száma	203102 8
GTIN	4045197814487
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= 0,1×D a TPC megmunkáláshoz. ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 203116 sz. hmax: a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk.

Műszaki leírás

Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	25 mm
Vágóél Ø D _c	8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Teljes hossz L	63 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Nyak Ø D ₁	7,8 mm
Élhossz L _c	19 mm
Szár Ø D _s	8 mm
Fogak száma Z	7
Szár	DIN 6535 HB, h6

Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög	40 fok
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,045 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Forgácstörők 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		

