

**Garant****VHM maró TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 203088 12     |
| GTIN              | 4045197814296 |
| Árucikk kategória | 11X           |

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagy teljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített mag. **Optimalizált hajlítási törőszilárdság** az ultrafinom szemcsés alapanyagok felhasználásának köszönhetően.

**Figyelem:**

$a_{e\max} = 0,1 \times D$  TPC megmunkáláshoz.

$h_{\max}$ : a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk.

**Műszaki leírás**

|                                 |                     |
|---------------------------------|---------------------|
| Nyak Ø D <sub>1</sub>           | 11,8 mm             |
| Vágóél Ø D <sub>c</sub>         | 12 mm               |
| Tűrés névleges Ø                | f8                  |
| Kiegyensúlyozási fok szárral    | G 2,5 HB-vel        |
| Élhossz L <sub>c</sub>          | 26 mm               |
| Szár Ø D <sub>s</sub>           | 12 mm               |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,24 mm             |
| Fogásvételi irány               | Vízszintes és ferde |
| Fogak száma Z                   | 5                   |
| Teljes hossz L                  | 83 mm               |
| Szár                            | DIN 6535 HB, h6     |

|   |                |
|---|----------------|
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel                                 | 36 mm          |
| Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban | 0,065 mm       |
| Spirálszög  | 40 fok         |
| Sarokletörés szöge  | 45 fok         |
| Bevonat   | TiAlN          |
| Szerszámanyag   | VHM            |
| Szabvány  | Gyári szabvány |
| Típus   | N              |
| Spirálszög tulajdonságai  | egyenlőtlen    |
| Élek felosztása   | egyenlőtlen    |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél                            | 0,1×D          |
| belső hűtés   | nem            |
| Forgácsolási stratégia  | TPC            |
| Színes gyűrű  | zöld           |
| Termék fajtája  | Sarokmaró      |

## Felhasználói adatok

|                                     | Felhasználás | $V_c$     | ISO kód |
|-------------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>        | alkalmas     | 380 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>        | alkalmas     | 340 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>        | alkalmas     | 300 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | alkalmas     | 230 m/min | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | alkalmas     | 150 m/min | P       |
| TOOLOX 33                           | alkalmas     | 60 m/min  | H       |
| TOOLOX 44                           | alkalmas     | 40 m/min  | H       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 25 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | alkalmas     | 220 m/min | M       |

|                              |                       |           |   |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | feltételesen alkalmas | 150 m/min | M |
| Uni                          | alkalmas              |           |   |
| Nedvesen maximum             | alkalmas              |           |   |
| Száráz                       | feltételesen alkalmas |           |   |
| Levegő                       | alkalmas              |           |   |