

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

Rendelés száma	203088 10
GTIN	4045197814289
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**

Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Teljes hossz L	72 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	30 mm
Fogak száma Z	5
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Nyak $\varnothing D_1$	9,8 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Élhossz $L_c$	22 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	f8

Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,055 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 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	$0,1 \times D$
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		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		