

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

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	203091 10
GTIN	4045197814418
Árucikk kategória	11X

**Leírás**
**Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagyteljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített lélekvastagság. Elcsúsztatott forgácstörő. **Optimalizált hajlási törésállóság** az ultrafinom szemcsés alapanyagoknak köszönhetően.

**Figyelem:**

$h_{max}$ : A táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek.

$a_{e,max} = 0,03 \times D$  a TPC megmunkáláshoz.

Tűrés névleges Ø: f8

Fogak száma Z: 5

Spirálszög: 40 fok

Fogásvételi irány: Vízszintes és ferde

Szár: DIN 6535 HB, h6

Kiegyensúlyozási fok szárral: G 2,5 HB-vel

Fogak száma Z: 5

Élhossz  $L_c$ : 50 mm

Teljes hossz L: 96 mm

Szár Ø  $D_s$ : 10 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,2 mm

Átlagos forgácsvastagság  $h_{max}$  TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban: 0,037 mm

**Műszaki leírás**

Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,037 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Vágóél Ø $D_c$	10 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	96 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	50 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Fogak száma Z	5
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	40 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,03×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	350 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	310 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	270 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P

TOOLOX 33	alkalmas	50 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	120 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száráz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		