

**VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203109 4
GTIN	4062406734916
Árucikk kategória	12X

**Leírás****Kivitel:**

Nagy teljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával. **Eltolt forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.**

**Figyelem:**

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

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  a TPC megmunkáláshoz.

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	e8
Spirálszög	40 fok
Teljes hossz L	62 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,018 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Sarokletörés szöge	45 fok
Fogak száma Z	5
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,08 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm

Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	23 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Élhossz $L_c$	16 mm
Nyak $\varnothing D_1$	3,9 mm
Forgácstörők száma	1
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

