



VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	203109 20
GTIN	4062406734985
Árucikk kategória	12X

Leírás

Kivitel:

Nagyteljesítményű 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

Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,097 mm
Nyak Ø D_1	19,8 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Szár Ø D_s	20 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	70 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Tűrés névleges Ø	e8
Fogak száma Z	5
Szár	DIN 6535 HB, h6

Sarokletörés szöge	45 fok
Vágóél Ø D _c	20 mm
Spirálszög	40 fok
Élhossz L _c	60 mm
Teljes hossz L	126 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 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		

