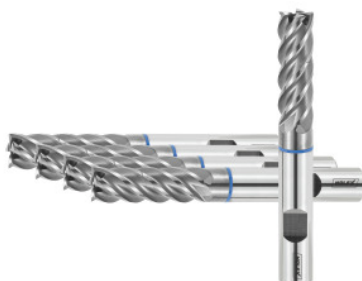


**HOLEX****VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3109 20
GTIN	4067263102458
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:****Mint a 203109 sz.**

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

**Figyelem:**

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

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

**Műszaki leírás**

Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,097 mm
Fogak száma Z	5
Élhossz $L_c$	60 mm
Vágóél Ø $D_c$	20 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	70 mm

Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	e8
Sarokletörés szöge	45 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Teljes hossz L	126 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Nyak Ø D <sub>1</sub>	19,8 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Spirálszög	40 fok
Tartalom	5
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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		

## Tartozék

VHM maró forgácstörő HPC Ø f8 DC 20 mm

203109 20