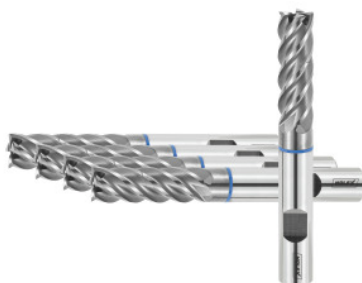


HOLEX**VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3109 10
GTIN	4067263102427
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

Vágóél Ø D _c	10 mm
Fogak száma Z	5
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Élhossz L _c	30 mm
Teljes hossz L	80 mm

Nyak $\varnothing D_1$	9,8 mm
Spirálszög	40 fok
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	35 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,051 mm
Tartalom	5
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	HPC
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		

Tartozék

VHM maró forgácstörő HPC Ø f8 DC 10 mm

203109 10