

**VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG3109 16
GTIN	4067263102441
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**

Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	55 mm
Spirálszög	40 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Tűrés névleges Ø	e8
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	108 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,32 mm

Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Élhossz $L_c$	48 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Fogak száma Z	5
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Nyak $\varnothing D_1$	15,8 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,078 mm
Tartalom	5
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,07 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	380 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	340 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	300 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	230 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 16 mm

203109 16