

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 203092 4      |
| GTIN              | 4067263116912 |
| Árucikk kategória | 11X           |

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagy teljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített mag.

**Optimalizált hajlítási törőszilárdság** ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

**Eltolt forgácsoztó 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.

**A 203089 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

|                                   |                     |
|-----------------------------------|---------------------|
| Forgácstörők száma                | 1                   |
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel | 23 mm               |
| Élhossz $L_c$                     | 16 mm               |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál   | 0,08 mm             |
| Fogásvételi irány                 | Vízszintes és ferde |
| Szár                              | DIN 6535 HB, h6-tal |
| Vágóél $\varnothing D_c$          | 4 mm                |
| Szár $\varnothing D_s$            | 6 mm                |
| Kiegyensúlyozási fok szárral      | G 2,5 HB-vel        |

## Adatlap

|   |                |
|---|----------------|
| Nyak $\varnothing D_1$  | 3,9 mm         |
| Sarokletörés szöge  | 45 fok         |
| Tűrés névleges $\varnothing$                                      | f8             |
| Fogak száma Z   | 5              |
| Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban | 0,018 mm       |
| Spirálszög  | 40 fok         |
| Teljes hossz L  | 62 mm          |
| 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  | zöld           |
| 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       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 150 m/min | P       |
| TOOLOX 33                     | alkalmas     | 60 m/min  | H       |
| TOOLOX 44                     | alkalmas     | 40 m/min  | H       |

## Adatlap

|                                     |                       |           |   |
|-------------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 25 m/min  | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | alkalmas              | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | feltételesen alkalmas | 150 m/min | M |
| Uni                                 | alkalmas              |           |   |
| Nedvesen maximum                    | alkalmas              |           |   |
| Száraz                              | feltételesen alkalmas |           |   |
| Levegő                              | alkalmas              |           |   |