

**VHM szármaró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2010 20
GTIN	4067263119395
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:**

Rendkívül kedvező árú VHM szármaró acélok és korrózióálló acélok forgácsolásához. Speciális méretek és kivitelek nem lehetségesek.

A méretek hasonlóak mint a DIN 6527.

Mint a 202770 sz.

Műszaki leírás

Sarokletörés szöge	45 fok
Vágóél Ø D _c	20 mm
Spirálszög	42 fok
Fogásvételi irány	vízszintes és ferde
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Tartalom	10
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,09 mm
Élhossz L _c	44 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,1 mm
Szár Ø D _s	20 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Teljes hossz L	104 mm
Fogak száma Z	4
Tűrés névleges Ø	e8

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,3×D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	230 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	30 m/min	S
GG(G)	alkalmas	220 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas

Tartozék

VHM szármaróHPC Ø e8 DC 20 mm	202770 20
-------------------------------	-----------