

HOLEX**VHM szármáró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2005 12
GTIN	4067263119319
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:**

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

A méretek hasonlóak mint a DIN 6527.

Mint a 202770 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Fogak száma Z	4
Vágóél Ø D_c	12 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Spirálszög	42 fok
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Szár Ø D_s	12 mm
Tartalom	5
Fogásvételi irány	vízszintes és ferde
Teljes hossz L	83 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Tűrés névleges Ø	e8

Élhossz L_c	28 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 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 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 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 12 mm	202770 12
-------------------------------	-----------