

Garant**VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203092 12
GTIN	4045197953872
Árucikk kategória	11X

Leírás**Kivitel:**

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

Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával.

Eltolt forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.

Figyelem:

$a_{e\max} = 0,07 \times D$ a TPC megmunkáláshoz.

$h_{\max}$: a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk.

A 203089 sz. utódterméke.

Műszaki leírás

Szár Ø D _s	12 mm
Teljes hossz L	93 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,24 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Fogak száma Z	5
Vágóél Ø D _c	12 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal

Adatlap

Nyak Ø D ₁	11,8 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	45 mm
Spirálszög	40 fok
Átlagos forgácsvastagság h _{max} TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,06 mm
Élhossz L _c	36 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Forgácstörők száma	2
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 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
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	60 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	40 m/min	H

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