

**Garant****VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203094 10
GTIN	4045197954015
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Kifejezetten TPC felhasználáshoz** kialakított nagyteljesítményű maró univerzális használatra. Megerősített mag.

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

**Eltolt forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.**

**Figyelem:**

$a_{e\max} = 0,03 \times D$  a TPC megmunkáláshoz.

$h_{\max}$ : a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204016, 204018 és 204019 sz. termékeket ajánljuk.

**A 203091 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	f8
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{\max}$ TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,037 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Teljes hossz L	96 mm
Fogak száma Z	5

Spirálszög	40 fok
Élhossz $L_c$	50 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Sarokletörés szöge	45 fok
Forgácstörők száma	3
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,03 \times D$
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	350 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	310 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	270 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	50 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	120 m/min	M
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száráz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		