

**Garant****VHM maró forgácstörőssel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203093 16
GTIN	4045197953988
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:**

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  a TPC megmunkálásához.

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

**A 203090 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Spirálszög	40 fok
Élhossz $L_c$	64 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,32 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Fogak száma Z	5
Teljes hossz L	123 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde

Tűrés névleges Ø	f8
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz 44 HRC Toolox-ban	0,071 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	0,05×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
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		