

**Garant**
**VHM maró több forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 203107 5      |
| GTIN              | 4045197954091 |
| Árucikk kategória | 11X           |

**Leírás**
**Kivitel:**

Nagyteljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. Optimalizált hajlítási törőszilárdság az ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásának köszönhetően.

**Forgácsosztók a kontrollált forgácstörés érdekében.** Hosszú élek már kis szerszám átmérőknél is.

**Figyelem:**

$h_{max}$ : A táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek.

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

Tűrés névleges Ø: f8

Fogak száma Z: 7

Spirálszög: 40 fok

Fogásvételi irány: Vízszintes és ferde

Szár: DIN 6535 HB, h6

Kiegyensúlyozási fok szárral: G 2,5 HB-vel

Fogak száma Z: 7

Élhossz  $L_c$ : 20 mm

Teljes hossz L: 66 mm

Szár Ø  $D_s$ : 6 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,1 mm

Átlagos forgácsvastagság  $h_{max}$  TPC maráshoz < 900 N/mm<sup>2</sup> INOX-ban: 0,021 mm

**Műszaki leírás**

|                  |       |
|------------------|-------|
| Élhossz $L_c$    | 20 mm |
| Tűrés névleges Ø | f8    |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban | 0,021 mm            |
| Spirálszög   | 40 fok              |
| Vágóél $\varnothing D_c$   | 5 mm                |
| Fogak száma Z  | 7                   |
| Fogásvételi irány  | Vízszintes és ferde |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál  | 0,1 mm              |
| Szár $\varnothing D_s$   | 6 mm                |
| Teljes hossz L   | 66 mm               |
| Kiegyensúlyozási fok szárral   | G 2,5 HB-vel        |
| Szár   | DIN 6535 HB, h6     |
| Sarokletörés szöge   | 45 fok              |
| 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   | kék                 |
| Termék fajtája   | Sarokmaró           |

## Felhasználói adatok

|                              | Felhasználás | $V_c$     | ISO kód |
|------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 320 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 290 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 260 m/min | P       |

|                               |                       |           |   |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 200 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 160 m/min | M |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |           |   |
| Nedvesen minimum              | feltételesen alkalmas |           |   |
| Levegő                        | alkalmas              |           |   |