

Garant**VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203106 20
GTIN	4045197954084
Árucikk kategória	11X

Leírás

Kivitel:

Nagy teljesítményű maró egyenlőtlen vágóél osztással és egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel. Optimalizált hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyagok felhasználásával. Eltolt forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez.

Figyelem:

ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 203117 sz. h_{max}: a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014 és 204015 sz. termékeket ajánljuk. ae max= 0,07×D a TPC megmunkáláshoz.

Műszaki leírás

Szár Ø D _s	20 mm
Szár	DIN 6535 HB, h ₆ -tal
Teljes hossz L	126 mm
Fogak száma Z	7
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Átlagos forgácsvastagság h _{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,097 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Spirálszög	40 fok
Vágóél Ø D _c	20 mm

Tűrés névleges \emptyset	f8
Nyak $\emptyset D_1$	19,8 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	70 mm
Élhossz L_c	60 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	0,07xD
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
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
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

