

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

Rendelés száma	203106 16
GTIN	4045197954077
Árucikk kategória	11X

**Leírás**

Kivitel:

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

Figyelem:

ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 203117 sz. h<sub>max</sub>: 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**

Átlagos forgácsvastagság h <sub>max</sub> TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,078 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	48 mm
Spirálszög	40 fok
Tűrés névleges Ø	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Fogak száma Z	7
Teljes hossz L	108 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	15,8 mm

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,32 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	55 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Sarokletörés szöge	45 fok
Forgácstörők száma	2
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,07×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		

