

Garant
VHM maró több forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Rendelési adatok

Rendelés száma	203107 6
GTIN	4045197954107
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 : 24 mm

Teljes hossz L: 66 mm

Szár Ø D_s : 6 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál: 0,12 mm

Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm² INOX-ban: 0,029 mm

Műszaki leírás

Fogak száma Z	7
Tűrés névleges Ø	f8

Teljes hossz L	66 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{\max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban	0,029 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Szár	DIN 6535 HB, h6
Vágóél Ø D _c	6 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,12 mm
Szár Ø D _s	6 mm
Spirálszög	40 fok
Élhossz L _c	24 mm
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 ²	alkalmas	320 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	290 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	260 m/min	P

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