

**Garant****VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203106 12
GTIN	4045197954053
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	0,06 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	45 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Tűrés névleges Ø	f8
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Teljes hossz L	93 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,24 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes és ferde
Élhossz $L_c$	36 mm
Fogak száma Z	7
Spirálszög	40 fok
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	0,07×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	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		

