

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203035 6
GTIN	4045197718761
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:****Nagyolóhoz és simításhoz.**

1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	20 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,12 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Fogak száma Z	4
Nyak Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	13 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	f8

Spirálszög	38 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas