

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203038 10
GTIN	4045197718938
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyolóshoz és simításhoz** 0,7×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Nyak $\varnothing D_1$	9,7 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	58 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	100 mm
Élhossz $L_c$	22 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges $\varnothing$	f8

Spirálszög	38 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,1 \times D$ 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	125 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	M
GG(G)	alkalmas	85 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas