

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203034 8
GTIN	4045197718563
Árucikk kategória	11X

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

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

A maximálisan lehetséges megmunkálási mélységhez vegye figyelembe az  $L_c$  méret (élhossz) / Ø (névleges méret) arányt!

**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Vágóél Ø $D_c$	8 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Szár Ø $D_s$	8 mm
Teljes hossz L	58 mm
Élhossz $L_c$	12 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	$0,5 \times D$ 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