

Garant**GARANT Master Steel VHM mini-maró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,8mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 202295 0,8 |
| GTIN | 4062406271268 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás**Kivitel:**

Extra rövid vágóél a maximális stabilitás érdekében. **Szárhossz DIN szerint** a szerszám jobb megtámasztásához a befogóban. Ez jelentősen növeli a szerszám élettartamát.

Takarítsa meg az utánkösörülés költségeit: Mivel kedvezőbb a VHM mini-marót a kopási határig használni, mint utánkösörülni.

Univerzális megmunkálásra szolgáló szerszám.

Figyelem:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **202297 számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

| | |
|--|---------------------------------|
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,003 mm |
| Tűrés névleges Ø | e8 |
| Élhossz L_c | 2 mm |
| Spirálszög | 45 fok |
| Szár Ø D_s | 3 mm |
| Teljes hossz L | 38 mm |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,01 mm |
| Fogak száma Z | 3 |

| | |
|--|------------------------------|
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 0,8 mm |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| Sarokletörés szöge | 45 fok |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | N |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | 0,5xD szélezésnél |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység 1xD |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Sarokmaró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | feltételesen alkalmas | 290 m/min | N |
| Alu > 10% Si | feltételesen alkalmas | 240 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 140 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 120 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 100 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 40 m/min | S |
| GG(G) | alkalmas | 85 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |

| | |
|------------------|-----------------------|
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas |
| Száraz | alkalmas |
| Levegő | alkalmas |