

Garant**GARANT Master Steel VHM mini-maró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202295 10
GTIN	4062406271473
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

Szár	DIN 6535 HA, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Fogak száma Z	3
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	45 fok
Élhossz L_c	16 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tűrés névleges \emptyset	e8
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,05 mm
Vágóél $\emptyset D_c$	10 mm

Teljes hossz L	66 mm
Szár Ø D _s	10 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,5×D szélezésnél
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
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