

**Garant****GARANT Master Steel VHM mini-maró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202297 2,5
GTIN	4062406271862
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.

**Műszaki leírás**

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Fogak száma Z	3
Tűrés névleges Ø	e8
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,03 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Vágóél Ø $D_c$	2,5 mm
Teljes hossz L	50 mm
Spirálszög	45 fok

Élhossz $L_c$	5 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ szélezésnél
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 <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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