

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

Rendelés száma	202297 10
GTIN	4062406272159
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**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,05 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Élhossz $L_c$	16 mm
Fogak száma Z	3
Spirálszög	45 fok
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Teljes hossz L	66 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm

Tűrés névleges Ø	e8
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