

**Garant****GARANT Master Steel VHM maró, TiAlN, Ø DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	201646 5
GTIN	4062406297862
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Excentrikus hátraköszörüléssel a vágóélek stabilitása érdekében.** A méretek hasonlóak a DIN 6527-hez.

**Előny:**

**Optimalizált forgácstér geometria** a továbbfejlesztett forgácselvezetéshez.

**Figyelem:**

**A 201645 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Vágóél Ø $D_c$	5 mm
Élhossz $L_c$	10 mm
Teljes hossz L	57 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Szár Ø $D_s$	6 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Spirálszög	38 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6

Fogak száma Z	2
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	15,5 mm
Nyak $\varnothing D_1$	4,8 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,03 \times D$ másolómarásnál
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	260 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	190 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	feltételesen alkalmas
--------	-----------------------

Levegő	feltételesen alkalmas
--------	-----------------------

**Szolgáltatások**

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
-------------------------	-----------