

Garant**GARANT Master Steel VHM mini-maró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2295 1,1
GTIN	4067263091295
Árucikk kategória	GGN

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 utánköszörülés költségeit: Mivel kedvezőbb a VHM mini-marót a kopási határig használni, mint utánköszörülni.

Mint a 202295 sz.

Műszaki leírás

Spirálszög	45 fok
Szár Ø D _s	3 mm
Vágóél Ø D _c	1,1 mm
Teljes hossz L	38 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,006 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Tűrés névleges Ø	e8

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	3
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,02 mm
Tartalom	5
Száralak	HA
Szár	DIN 6535 HA, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Élhossz L_c	2 mm
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	$0,5 \times D$ oldalazásnál
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 $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	240 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		

Tartozék

GARANT Master Steel VHM mini-maróHPC Ø e8 DC 1,1 mm

202295 1,1