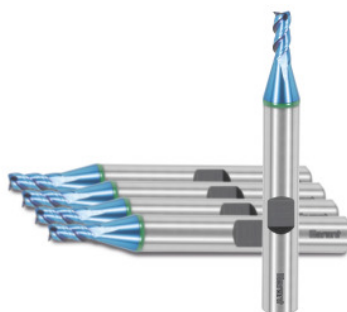


Garant**GARANT Master Steel VHM mini-maró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG2297 4
GTIN	4067263091851
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 202297 sz.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélézéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,022 mm
Fogak száma Z	3
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,03 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Száralak	HB

Teljes hossz L	50 mm
Spirálszög	45 fok
Tűrés névleges \emptyset	e8
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár $\emptyset D_s$	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz L_c	7 mm
Tartalom	5
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,5xD oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1xD
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		

Tartozék

GARANT Master Steel VHM mini-maróHPC Ø e8 DC 4 mm	202297 4
GARANT Master Steel VHM mini-maróHPC Ø e8 DC 4 mm	202295 4