

Garant**GARANT GreenPlus VHM szármáró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203055 3
GTIN	4067263135579
Árucikk kategória	11Z

Leírás**Kivitel:**

Nagyoláshoz és simításhoz a legmagasabb forgácsolási értékek mellett. Az optimalizált maggeometria alacsony rezgési hajlamot biztosít, és ezáltal jelentősen megnöveli a törésállóságot. Az innovatív geometria és a nagy teljesítményű bevonat különböző anyagok megmunkálását teszi lehetővé egyidejűleg magas hőmérsékleti ellenállás mellett.

Előny:

Jelenleg a **Hoffmann Group maró kínálatában a legalacsonyabb a termékspecifikus CO₂ kibocsátás egy mikroszemcsés keménymetál rúd előállításakor, így alacsonyabb az ökológiai lábnyom** a hagyományos keménymetál rudakhoz képest.

Műszaki leírás

Vágóél Ø D _c	3 mm
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz L _c	8 mm
Spirálszög	35 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	13 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø D ₁	2,8 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,012 mm

Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Fogak száma Z	4
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Fenntarthatóság	GARANT GreenPlus
Sorozat	GreenPlus
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	250 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	230 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P

Adatlap

INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	40 m/min	S
GG(G)	alkalmas	220 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		