

Garant**GARANT Steel VHM szármáró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203057 25
GTIN	4069515028530
Árucikk kategória	11Z

Leírás**Kivitel:**

Nagyoláshoz és simításhoz. Instabil megmunkálási folyamatoknál és komplex alkatrészek megmunkálásához.

1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Figyelem:

A 203041 sz. utódterméke.

Műszaki leírás

Élhossz L_c	68 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Nyak $\varnothing D_1$	24,5 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,5 mm
Spirálszög	38 fok
Szár $\varnothing D_s$	25 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	80 mm
Teljes hossz L	136 mm

Vágóél Ø D _c	25 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB
Tűrés névleges Ø	f8
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,3×D oldalazásnál
Belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	50 m/min	M
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Adatlap

Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Száraz	alkalmas
Levegő	alkalmas