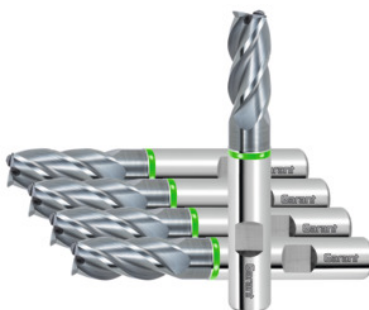


Garant**GARANT Steel VHM szármaró forgácstörőkkel HPC, 5 darab****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1049 6
GTIN	4069515046343
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:****Nagyoláshoz és simításhoz.**

Forgácsosztó a kontrollált forgácstöréshez. A folyamatbiztos munkavégzéshez az automatizált gyártás területén a forgácsoknak az alkatrésztől való biztonságos elvezetésével. 1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.

Előny:

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Figyelem:

Mint a 203049 sz.

Műszaki leírás

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	20 mm
Nyak $\varnothing D_1$	5,8 mm
Forgácstörők száma	1

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,12 mm
Szár	DIN 6535 HB
Élhossz L_c	13 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Teljes hossz L	57 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Spirálszög	38 fok
Tűrés névleges $\varnothing$	f8
Tartalom	5"
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Fogak száma Z	4
Vágóél $\varnothing D_c$	6 mm
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 $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ szélezésnél
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	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		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

Megfelelő termékek

No Shop URL available for: GG1049 6