

**Garant****GARANT Master Steel VHM maró, TiAlN, Ø DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	201646 16
GTIN	4062406297916
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Excentrikus hátraköszörüléssel a vágóélek stabilitása érdekében.** A méretek hasonlóak a DIN 6527-hez.

**Előny:**

**Optimalizált forgácstér geometria** a továbbfejlesztett forgácselvezetéshez.

**Figyelem:**

**A 201645 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Spirálszög	38 fok
Teljes hossz L	92 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	15,8 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	42 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	26 mm
Tűrés névleges Ø	f8

Sarokletörés szöge	45 fok
Fogak száma Z	2
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,03×D másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

Száraz	feltételesen alkalmas
--------	-----------------------

Levegő	feltételesen alkalmas
--------	-----------------------

**Szolgáltatások**

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
-------------------------	-----------