

Garant**GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1034 10
GTIN	4067263134275
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:****Mint a 203034 sz.****Nagyolóshoz és simításhoz.**1×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.A maximálisan lehetséges megmunkálási mélységhez vegye figyelembe az L_c méret (élhossz) / Ø (névleges méret) arányt!**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Műszaki leírás

Szár Ø D_s	10 mm
Teljes hossz L	66 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,08 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Sarokletörés szöge	45 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Vágóél Ø D_c	10 mm

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz L_c	14 mm
Fogak száma Z	4
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	38 fok
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
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	260 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	M

GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

Tartozék

GARANT Master Steel VHM nagyoló maróHPC Ø f8 DC 10 mm

203034 10