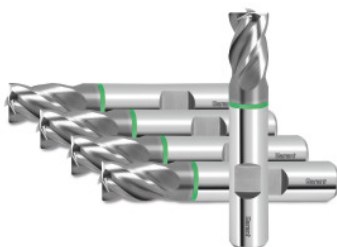


Garant**GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1034 20
GTIN	4067263134428
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:****Mint a 203034 sz.****Nagyolóhoz 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

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,4 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,1 mm
Élhossz L _c	26 mm
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,13 mm
Teljes hossz L	92 mm
Vágóél Ø D _c	20 mm

Fogak száma Z	4
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Spirálszög	38 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
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 × D oldalazásnál
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 ²	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 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 20 mm

203034 20