

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1034 18
GTIN	4067263134411
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<sub>c</sub> méret (élhossz) / Ø (névleges méret) arányt!**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

**Műszaki leírás**

Sarokletörés szöge	45 fok
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	38 fok
Tűrés névleges Ø	f8
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm

Élhossz $L_c$	22 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,36 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél $\varnothing D_c$	18 mm
Teljes hossz L	82 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 × 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 <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	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

## Tartozék

GARANT Master Steel VHM nagyoló maróHPC Ø f8 DC 18 mm

203034 18