

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1034 4
GTIN	4067263134237
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**

Teljes hossz L	54 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szöge	45 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Tűrés névleges Ø	f8

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,08 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Fogak száma Z	4
Spirálszög	38 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Élhossz $L_c$	8 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 4 mm

203034 4