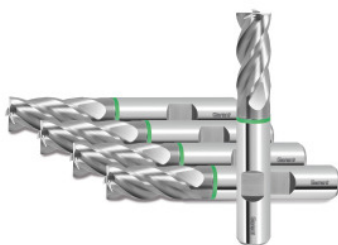


Garant**GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1035 16
GTIN	4067263134732
Árucikk kategória	GGN

Leírás**Kivitel:****Mint a 203035 sz.****Nagyolóhoz és simításhoz.**1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett.**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Műszaki leírás

Tűrés névleges Ø	f8
Vágóél Ø D _c	16 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,08 mm
Spirálszög	38 fok
Előtolás f _z szélezéshez acélban < 900 N/mm ²	0,1 mm
Szár Ø D _s	16 mm
Élhossz L _c	36 mm

Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,32 mm
Teljes hossz L	92 mm
Fogak száma Z	4
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sarokletörés szöge	45 fok
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	42 mm
Nyak Ø D ₁	15,8 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a _e marási műveletnél	0,3×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 16 mm

203035 16