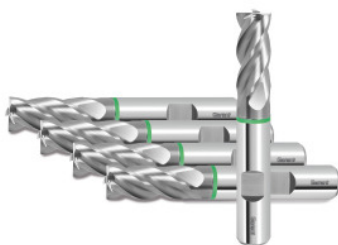


Garant**GARANT Master Steel VHM nagyoló maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG1035 5
GTIN	4067263134459
Árucikk kategória	GGN

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

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

Műszaki leírás

Előtolás f_z szélézéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szöge	45 fok
Élhossz L_c	13 mm
Fogak száma Z	4
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Spirálszög	38 fok

Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Teljes hossz L	57 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	5 mm
Tűrés névleges \varnothing	f8
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ 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 5
mm

203035 5