

**Garant****GARANT Master Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206333 1/0,2
GTIN	4062406276140
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

HPC maró új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal. A kitűnő élettartam és optimális forgácsolási teljesítmény érdekében különböző anyagokban.

**Duplán hátraköszörült oldalhátszöggel.**

Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1$

Rádiusz mérete 0,1 mm – 1 mm :  $R_1 = \pm 0,003$  mm.

Rádiusz mérete > 1,0 mm :  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Felhasználás:**

Kifejezetten **nagysebességű megmunkáláshoz a forma- és szerszámgyártásban másolómaráshoz**. Kimagasló eredmények **száraz marásnál**.

**Figyelem:**

**A 206280 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Élhossz $L_c$	1,5 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Teljes hossz L	50 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	10 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm

Spirálszög	30 fok
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	1 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	0,2 mm
Minimális szár aláköszörülési $\varnothing D_5$	0,85 mm
Maximális szár aláköszörülési $\varnothing D_6$	0,95 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3 × D oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,2 × D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	200 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
GG(G)	alkalmas	110 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		