

Garant**GARANT Master Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 206333 4/0,4 |
| GTIN | 4062406276218 |
| 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

| | |
|--|-----------------|
| Előtolás f_z szélezéshez acélban < 1100 N/mm ² | 0,015 mm |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| Vágóél rádiusz R_1 | 0,4 mm |
| Előtolás f_z másolómaráshoz acélban < 1100 N/mm ² | 0,018 mm |
| Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel | 16 mm |
| Spirálszög | 30 fok |
| Teljes hossz L | 50 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Fogak száma Z | 5 |
| Vágóél Ø D _c | 4 mm |
| Élhossz L _c | 5 mm |
| Szár Ø D _s | 4 mm |
| Minimális szár aláköszörülési Ø D ₅ | 3,7 mm |
| Maximális szár aláköszörülési Ø D ₆ | 3,9 mm |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Típus | H |
| Tűrés névleges Ø | 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 ² | feltételesen alkalmas | 200 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 170 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 120 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| Acél < 55 HRC | alkalmas | 40 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 95 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |