

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

Rendelés száma	206333 1/0,1
GTIN	4062406276133
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

Szár	DIN 6535 HA, h6
Szár Ø D_s	3 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 1100 N/mm ²	0,005 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban < 1100 N/mm ²	0,006 mm
Vágóél Ø D_c	1 mm
Teljes hossz L	50 mm

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	10 mm
Élhossz L_c	1,5 mm
Spirálszög	30 fok
Vágóél rádiusz R_1	0,1 mm
Maximális szár alakösörülési $\varnothing D_6$	0,95 mm
Minimális szár alakösörülési $\varnothing D_5$	0,85 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 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		