

Garant**GARANT Master Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206335 4/0,5
GTIN	4062406276720
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 206300 sz. utódterméke.

Műszaki leírás

Fogak száma Z	5
Előtolás f_z szélezéshez acélban < 1100 N/mm ²	0,015 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	36 mm
Spirálszög	30 fok
Teljes hossz L	75 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban < 1100 N/mm ²	0,018 mm
Vágóél rádiusz R_1	0,5 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6

Élhossz L_c	5 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Minimális szár alakösörülési $\varnothing D_5$	3,7 mm
Maximális szár alakösörülési $\varnothing D_6$	3,9 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	0,05×D szélezésnél
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,2×D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	65 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M

GG(G)	alkalmas	100 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		