

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

Rendelés száma	206335 4/0,4
GTIN	4062406276713
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**

Spirálszög	30 fok
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Élhossz $L_c$	5 mm
Fogak száma Z	5
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	0,4 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Vágóél Ø $D_c$	4 mm

Teljes hossz L	75 mm
Szár Ø D <sub>5</sub>	4 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	36 mm
Minimális szár alaköszörülési Ø D <sub>5</sub>	3,7 mm
Maximális szár alaköszörülési Ø D <sub>6</sub>	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 <sub>e</sub> marási műveletnél	0,05×D szélezésnél
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,2×D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

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