

**Garant****GARANT Master Steel VHM teljes rádiuszmaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S:  
0,9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207242 0,9
GTIN	4062406284800
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Precíziós köszörülés, maximális pontossági követelményekhez.** Tűrés: Rádiuszkontúr =  $\pm 0,005$  mm.

Továbbfejlesztett vágóél védelem az enyhe éllekerekítésnek köszönhetően. Rendkívüli hajlítási törőszilárdság ultrafinom szemcsézetű alapanyag felhasználásának köszönhetően.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	0,9 mm
Fogak száma Z	2
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Teljes hossz L	38 mm
Spirálszög	28 fok
Élhossz L <sub>c</sub>	2 mm
Rádiusz R	0,45 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM

Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\varnothing$	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,03 \times D$ másolómarásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	270 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 55 HRC	feltételesen alkalmas	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	80 m/min	M
GG(G)	feltételesen alkalmas	400 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

