

**Garant****GARANT Master Steel VHM teljes rádiuszmáró HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S:  
12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207244 12
GTIN	4062406285227
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>	12 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	16 mm
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Spirálszög	28 fok
Teljes hossz L	100 mm
Fogak száma Z	2
Rádiusz R	6 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM

Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\emptyset$	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,5 \times D$ oldalazásnál
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	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	210 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 55 HRC	feltételesen alkalmas	130 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	75 m/min	M
GG(G)	feltételesen alkalmas	350 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

