

**Garant****GARANT Master Steel VHMteljes rádiuszmáró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 207490 4      |
| GTIN              | 4062406285333 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Előtolás $f_z$ szélézéshez acélban $< 900$ N/mm <sup>2</sup>    | 0,03 mm      |
| Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,035 mm     |
| Nyak Ø $D_1$  | 3,8 mm       |
| Élhossz $L_c$   | 8 mm         |
| Fogak száma Z   | 4            |
| Spirálszög  | 30 fok       |
| Vágóél Ø $D_c$  | 4 mm         |
| Teljes hossz L  | 50 mm        |
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel                               | 18 mm        |
| Szár Ø $D_s$  | 4 mm         |
| Rádiusz R   | 2 mm         |
| Sorozat   | Master Steel |
| Bevonat   | TiAlN        |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Szerszámanyag                          | VHM                              |
| Szabvány                               | Gyári szabvány                   |
| Típus                                  | N                                |
| Tűrés névleges Ø                       | f8                               |
| Fogásvételi irány                      | Vízszintes, ferde és függőleges  |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél | 0,03xD másolómarásnál            |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél | 0,3xD szélezésnél                |
| 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)                         | alkalmas              | 400 m/min | K       |
| Uni                           | alkalmas              |           |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |           |         |
| Nedvesen minimum              | feltételesen alkalmas |           |         |
| Száraz                        | feltételesen alkalmas |           |         |
| Levegő                        | feltételesen alkalmas |           |         |

