

**Garant****GARANT Master Steel VHMteljes rádiuszmaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207492 16
GTIN	4062406285494
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 $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Vágóél Ø $D_c$	16 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	44 mm
Spirálszög	30 fok
Nyak Ø $D_1$	15,5 mm
Élhossz $L_c$	22 mm
Teljes hossz $L$	150 mm
Szár Ø $D_s$	16 mm
Fogak száma $Z$	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Rádiusz $R$	8 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	0,03×D másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3×D 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)	feltételesen alkalmas	400 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	feltételesen alkalmas		

