

**Garant****VHM teljes rádiuszmaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 2/6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207478 2/6
GTIN	4045197455536
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Speciális geometria és bevonat rozsdamentes és saválló acélok** megmunkálásához. 4 homlokvágóél a középpontig. Ezért **tényleges 4 élű** maróként használható minden fogásmélységben. Tűrés: Rádiuszkontúr = **±0,005 mm**.

**Figyelem:**

**Új generáció érhető el!** Az utódtermék a 207474 sz.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Előtolás f <sub>z</sub> másolómaráshoz INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	80 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	4 mm
Korrektúra tényező v <sub>c</sub> értékhez	1,25
Spirálszög	45 fok
Rádiusz R	1 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM

Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\emptyset$	f8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,5 × D oldalazásnál
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	230 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
-------------------------	-----------