

**Garant****VHM tóruszmaró, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206300 1/0,2
GTIN	4045197124173
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:****Duplán hátraköszörült oldalhátszöggel.**Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .**Felhasználás:**Speciálisan **nagysebességű megmunkáláshoz a forma- és szerszámgyártásban másolómaráshoz**. Kimagasló eredmények **száraz marásnál**.**Figyelem:****ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!****Az ajánlott utódtermék a 206335 sz.****Műszaki leírás**

Vágóél rádiusz $R_1$	0,2 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Fogak száma Z	4
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	20 mm
Nyak $\varnothing D_1$	0,85 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	1 mm
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Élhossz $L_c$	1,5 mm
Teljes hossz L	75 mm

Szár	DIN 6535 HA, h6
Spirálszög	30 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H
Tűrés névleges Ø	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05×D másolómarásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,2 × D oldalazásnál
belső hűtés	nem
Szártűrés	h6
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 55 HRC	feltételesen alkalmas	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
GG(G)	alkalmas	90 m/min	K
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

