

**Garant****VHM teljes rádiuszmaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	207240 1
GTIN	4045197126979
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Precíziós köszörülés, maximális pontossági követelményekhez.** Tűrés: Rádiuszkontúr =  $\pm 0,005$  mm.

**Figyelem:**

**Az ajánlott utódtermék a 207242 sz.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Vágóél Ø $D_c$	1 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Fogak száma Z	2
Szár Ø $D_s$	3 mm
Teljes hossz L	50 mm
Élhossz $L_c$	2 mm
Spirálszög	30 fok
Rádiusz R	0,5 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	H

Tűrés névleges Ø	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	Nincs
Termék fajtája	Teljes rádiusz- és gömbvégű maró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	225 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	210 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	145 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	feltételesen alkalmas	350 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	400 m/min	N
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		