

**Garant****GARANT Master Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206359 10/1,0
GTIN	4045197943439
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**Tűrés: Vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .**Előny:**

Optimalizált horonyforma, excentrikus hátraköszörülés, nagy forgácsterek.

HPC maró különböző sarokrádiuszokkal minden radiális átmenetekhez.

**Műszaki leírás**

Teljes hossz L	80 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	1 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	38 mm
Nyak $\varnothing D_1$	9,7 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Élhossz $L_c$	22 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spirálszög	38 fok
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Fogak száma Z	4
Sorozat	Master Steel

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	f8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Tóruszmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	alkalmas		

Levegő

alkalmas