

Garant**GARANT Master Steel VHM tóruszmaró HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206359 20/1,0
GTIN	4045197943569
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

Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Vágóél rádiusz R_1	1 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Spirálszög	38 fok
Élhossz L_c	41 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Fogak száma Z	4
Nyak $\varnothing D_1$	19,5 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	74 mm
Teljes hossz L	126 mm
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 ²	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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