

Garant**GARANT Master UNI VHM szármaró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203062 20
GTIN	4062406569600
Árucikk kategória	11Z

Leírás**Kivitel:**

Nagyoláshoz és simításhoz maximális előtolási értékek és nyugodt járás mellett. **Új fejlesztésű geometria és nagy teljesítményű bevonat** a kitűnő gyártási eredmények érdekében maximális élettartam mellett a különböző anyagokban. **Nagy saját stabilitás** és nyugodt járás az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően.

Előny:

- Különösen alacsony vibrációs szintű járás.
- Speciális horonyforma, nagy forgácsterek.
- Speciálisan módosított éllekerekítés.
- Optimalizált keménységű és szívósságú alapanyag.

Műszaki leírás

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz L_c	26 mm
Nyak $\varnothing D_1$	19,5 mm
Teljes hossz L	92 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Sarok lekerekítés r_v	0,3 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	40 mm

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges \emptyset	e8
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Spirálszög	42 fok
Fogak száma Z	4
Sorozat	Master Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	280 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	260 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	190 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	40 m/min	S
GG(G)	alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		