

Garant**GARANT Master UNI VHM szármaró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203062 8
GTIN	4062406569563
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

Élhossz L_c	12 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Nyak Ø D_1	7,7 mm
Sarok lekerekítés r_v	0,2 mm
Vágóél Ø D_c	8 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Spirálszög	42 fok

Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tűrés névleges \emptyset	e8
Szár $\emptyset D_s$	8 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	20 mm
Teljes hossz L	58 mm
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)	feltételeesen 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		