

Garant**GARANT Master UNI VHM szármaró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203067 5
GTIN	4062406569631
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

Nyak Ø D ₁	4,8 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz acélban < 900 N/mm ²	0,03 mm
Fogak száma Z	4
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz L _c	13 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	19 mm
Sarok lekerekítés r _v	0,1 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Tűrés névleges Ø	e8

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Spirálszög	42 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	5 mm
Sorozat	Master Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
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		