

Garant**GARANT Master UNI VHM szármaró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203062 3
GTIN	4062406569525
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

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spirálszög	42 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Élhossz L_c	5 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Sarok lekerekítés r_v	0,1 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	10 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	3 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Teljes hossz L	50 mm
Nyak $\varnothing D_1$	2,8 mm
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 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	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		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		