

Garant**GARANT Master UNI VHM szármaró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203062 16
GTIN	4062406569594
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

Tűrés névleges Ø	e8
Spirálszög	42 fok
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Vágóél Ø D_c	16 mm
Nyak Ø D_1	15,5 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Sarok lekerekítés r_v	0,3 mm
Élhossz L_c	22 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	32 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Teljes hossz L	82 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
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		
Száraz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		