

**Garant****GARANT Master UNI VHM szármaró HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203067 12
GTIN	4062406569679
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**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Sarok lekerekítés r <sub>v</sub>	0,3 mm
Spirálszög	42 fok
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Fogak száma Z	4
Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,6 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	36 mm
Élhossz $L_c$	26 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Teljes hossz $L$	83 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 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 <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		