

**Garant****GARANT Master UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 16/1,0mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206367 16/1,0
GTIN	4067263047100
Árucikk kategória	11Z

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyoláshoz és simításhoz maximális előtolási értékek** és nyugodt járás mellett. **Új fejlesztésű geometria és nagyteljesítményű bevonat** a kitűnő gyártási eredmények érdekében maximális élettartam mellett a különböző anyagokban. **Nagy saját stabilitás** és nyugodt járás az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően. Tűrés: vágóél rádiusz  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ . A méretek hasonlóak a **DIN 6527-hez**.

**Előny:**

- **Különösen vibrációmentes járás.**
- **Speciális horonyforma, nagy forgácsterek.**
- **Speciálisan módosított éllekerekítés.**
- **Optimalizált keménységű és szívósságú alapanyag.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	44 mm
Teljes hossz $L$	92 mm
Vágóél rádiusz $R_1$	1 mm
Nyak $\varnothing D_1$	15,5 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Előtolás $f_z$ másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,125 mm

Fogak száma Z	4
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Élhossz $L_c$	36 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spirálszög	42 fok
Sorozat	Master Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges $\emptyset$	e8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3xD oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,3xD oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,05xD másolómarásnál
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Termék fajtája	Tóruszmaró

## 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 N/mm <sup>2</sup>	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>	alkalmas	40 m/min	S
GG(G)	feltételesen alkalmas	250 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száráz	alkalmas		
Levegő	alkalmas		