

Garant**GARANT Master UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm**

Rendelési adatok

Rendelés száma	206367 12/1,0
GTIN	4067263047049
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 szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Teljes hossz L	83 mm
Szár Ø D_s	12 mm
Vágóél Ø D_c	12 mm
Spirálszög	42 fok
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	38 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm

Élhossz L_c	26 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Nyak $\varnothing D_1$	11,6 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Vágóél rádiusz R_1	1 mm
Sorozat	Master Uni
Bevonat	TiSiN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges \varnothing	e8
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,05 \times D$ 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 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	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		