

Garant**GARANT Master UNI VHM tóruszmaró, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	206367 6/1,5
GTIN	4067263046905
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

Vágóél rádiusz R_1	1,5 mm
Teljes hossz L	57 mm
Előtolás f_z másolómaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Élhossz L_c	13 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Spirálszög	42 fok

Fogak száma Z	4
Előtolás f_z másolómaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Nyak $\varnothing D_1$	5,8 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	6 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	21 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×D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,3×D oldalazásnál
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,05×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		