

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

Rendelés száma	203073 12
GTIN	4067263092032
Árucikk kategória	11Z

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyoláshoz és simításhoz** 1,5×D-ig telibe maráshoz **maximális előtolási értékek** és igen nyugodt járás mellett.

A forgácsoló erő csökkentése és a jobb felületminőség érdekében a **45°-os spirálnak** köszönhetően.

**Előny:**

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

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	42 fok
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	46 mm
Nyak $\varnothing D_1$	11,6 mm
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Sarok lekerekítés $r_v$	0,3 mm
Fogak száma Z	4
Élhossz $L_c$	36 mm
Teljes hossz L	93 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Szár	DIN 6535 HB, h6
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×D oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×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 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	260 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	190 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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>	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		