

**Garant****GARANT Master Steel VHM simítómaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	204012 4
GTIN	4045197886378
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:****Simító műveletekhez.**

Speciális geometria az optimális forgácselvezetéshez.

Nagy **saját stabilitás és nyugodt járás** az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően.

**Palástmaráshoz simító műveletként.**

Alkalmas titán és titánötvözetek megmunkálásához.

**Figyelem:**

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

Utánköszörülés  $D_c = 6 \text{ mm } \varnothing$ -tól lehetséges.

**Műszaki leírás**

Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Teljes hossz L	57 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	4 mm
Élhossz $L_c$	11 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,04 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Fogak száma Z	7
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Tűrés névleges $\varnothing$	f8

Fogásvételi irány	vízszintesen
Spirálszög	45 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,1×D szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	360 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	340 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	300 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	290 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	100 m/min	S
GG(G)	alkalmas	300 m/min	K
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		

Levegő	alkalmas
<b>Szolgáltatások</b>	
Szárköszörülés Típus HB	129100 HB