

Garant**GARANT Master Steel VHM simítómaró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	204012 10
GTIN	4045197886613
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

Fogásvételi irány	vízszintesen
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Fogak száma Z	7
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	72 mm
Élhossz L_c	22 mm
Tűrés névleges \varnothing	f8
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal

Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,081 mm
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	$0,1 \times D$ szélezésnél
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	360 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	340 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	300 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	290 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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
Szolgáltatások	
Szárköszörülés Típus HB	129100 HB