

**Garant****GARANT Master Steel VHM simító maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	204016 16
GTIN	4045197886828
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Alkalmas titán és titánötvözetek megmunkálásához.  
Különösen hosszú vágóélek a hatékony simítás érdekében.

**Simító műveletekhez.**

Speciális geometria az optimális forgácselvezetéshez.

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

**Palástmaráshoz simító műveletként.****Figyelem:**

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

$$a_{e \max} = 0,05 \times D$$

**Műszaki leírás**

Fogak száma Z	7
Szár Ø $D_s$	16 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Élhossz $L_c$	64 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Vágóél Ø $D_c$	16 mm
Tűrés névleges Ø	f8
Teljes hossz L	123 mm

Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 mm
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	$0,05 \times D$ 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	240 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	100 m/min	S
GG(G)	alkalmas	200 m/min	K
Nedvesen maximum	feltételesen alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

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