

Garant**GARANT Master Steel VHM simító maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	204016 12
GTIN	4045197886804
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

Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
Teljes hossz L	100 mm
Fogak száma Z	7
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HA-val
Élhossz L_c	48 mm
Fogásvételi irány	vízszintesen
Tűrés névleges \varnothing	f8
Előtolás f_z szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 mm

Szár Ø D _s	12 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,12 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	0,05×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 ²	alkalmas	240 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 1100 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	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
Szolgáltatások	
Szárköszörülés Típus HB	129100 HB