

**Garant****GARANT Master Steel VHM simító maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 204018 8      |
| GTIN              | 4045197886859 |
| 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.**

Különösen hosszú vágóélek a hatékony simítás érdekében.

**Figyelem:**

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

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

**Műszaki leírás**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Teljes hossz L  | 81 mm               |
| Szár  | DIN 6535 HA, h6-tal |
| Fogak száma Z   | 7                   |
| Fogásvételi irány   | vízszintesen        |
| Élhossz $L_c$   | 40 mm               |
| Szár $\varnothing D_s$                                    | 8 mm                |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál                           | 0,08 mm             |
| Vágóél $\varnothing D_c$                                  | 8 mm                |
| Kiegyensúlyozási fok szárral                              | G 2,5 HA-val        |
| Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,043 mm            |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tűrés névleges Ø                       | f8                 |
| 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 <sup>2</sup>  | alkalmas              | 240 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 220 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 200 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       |
| 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