

**Garant****GARANT Master Steel VHM simító maró HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 204015 5      |
| GTIN              | 4045197951885 |
| 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:**

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

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

**Műszaki leírás**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Spirálszög  | 45 fok              |
| Szár  | DIN 6535 HA, h6-tal |
| Vágóél $\varnothing D_c$                                  | 5 mm                |
| Tűrés névleges $\varnothing$                              | f8                  |
| Előtolás $f_z$ szélézéshez acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm            |
| Szár $\varnothing D_s$                                    | 6 mm                |
| Kiegyensúlyozási fok szárral                              | G 2,5 HA-val        |
| Fogak száma Z   | 7                   |
| Teljes hossz L  | 62 mm               |
| Fogásvételi irány   | Vízszintes          |

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| Élhossz $L_c$                          | 17 mm                       |
| Sarokletörés szöge                     | 90 fok                      |
| Sorozat                                | Master Steel                |
| Bevonat                                | TiAlN                       |
| Szerszámanyag                          | VHM                         |
| Szabvány                               | Gyári szabvány              |
| Típus                                  | N                           |
| Élek felosztása                        | egyenlőtlen                 |
| Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél | $0,1 \times D$ oldalazásnál |
| 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              |           |         |

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB