

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	201647 12
GTIN	4062406113520
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

**Duplán** hátraköszörült **2 élszalagos köszörülés** a **HPC tartományban** való alkalmazáshoz. Oxidációval szembeni nagyobb ellenálló képesség és melegkeménység. Magas forgácsolási sebességekkel használható, TOOLOX®-hoz is nagyon alkalmas.

**Figyelem:**

**A 201644 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Spirálszög	50 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	38 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	26 mm
Teljes hossz L	83 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm

Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Fogak száma Z	2
Tűrés névleges $\emptyset$	e8
Sarokletörés szöge	45 fok
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,5xD szélezésnél
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	250 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	230 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
Uni	bevonat nélkül		
Nedvesen maximum	alkalmas		

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