

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 203007 6 |
| GTIN | 4045197775733 |
| Árucikk kategória | 11X |

Leírás**Kivitel:****Nagyoláshoz és simításhoz.**

HPC maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal** a **kitűnő élettartam** és **optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acélokban. **Oxidációval szembeni nagyobb ellenálló képesség** és **melegkeménység**.

Magas forgácsolási sebességekkel használható, TOOLOX®-hoz is nagyon jól használható.

Előny:

Különösen vibrációmentes járás.

Műszaki leírás

| | |
|---|---------------------------------|
| Vágóél Ø D _c | 6 mm |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,25 mm |
| Nyak Ø D ₁ | 5,6 mm |
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Tűrés névleges Ø | h10 |
| Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel | 23 mm |
| Fogak száma Z | 4 |
| Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Teljes hossz L | 57 mm |

| | |
|--|------------------------------|
| Élhossz L_c | 13 mm |
| Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Spirálszög | 40 fok |
| Sarokletörés szöge | 45 fok |
| Sorozat | Master Inox |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | DIN 6527 |
| Típus | N |
| Spirálszög tulajdonságai | egyenlőtlen |
| Élek felosztása | egyenlőtlen |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | 0,1×D |
| Fogásszélesség a_e marási műveletnél | Teli horony fogásmélység 1×D |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Forgácsolási stratégia | TPC |
| 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 | 180 m/min | P |
| Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | alkalmas | 115 m/min | P |
| Acél $< 50 \text{ HRC}$ | 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 |

| | |
|------------------|-----------------------|
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | alkalmas |
| Száraz | feltételesen alkalmas |
| Levegő | alkalmas |