

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203007 8
GTIN	4045197775740
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

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	29 mm
Fogak száma Z	4
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Élhossz L_c	19 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges \varnothing	h10
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Nyak $\varnothing D_1$	7,5 mm

Szár Ø D _s	8 mm
Teljes hossz L	63 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 N/mm ²	alkalmas	250 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	230 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	115 m/min	P
Acél < 50 HRC	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas