

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203007 12
GTIN	4045197775764
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

Tűrés névleges Ø	h10
Szár	DIN 6535 HB, h6
Élhossz L _c	26 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ²	0,04 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	40 mm
Teljes hossz L	83 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Fogak száma Z	4
Nyak Ø D ₁	11,5 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár Ø D _s	12 mm

Előtolás f_z szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	12 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	$0,1 \times D$
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
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