

Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203007 3
GTIN	4045197781161
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

Előtolás f_z szélézéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz L_c	8 mm
Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	20 mm
Tűrés névleges \emptyset	h10
Szár $\emptyset D_s$	6 mm
Vágóél $\emptyset D_c$	3 mm
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,15 mm
Teljes hossz L	57 mm
Fogak száma Z	4

Szár	DIN 6535 HB, h6
Nyak Ø D ₁	2,8 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