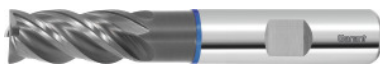


Garant**GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202999 5
GTIN	4062406233655
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 acéloknál. **Oxidációval szembeni nagyobb ellenálló képesség** és **melegkeménység**.

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

Belső hűtőfolyadék ellátással a biztonságos forgácsolás érdekében.

Előny:

Különösen vibrációmentes járás.

Műszaki leírás

Fogak száma Z	4
Nyak Ø D ₁	4,7 mm
Kinyúlási hossz L ₁ nyakrésszel	22 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,025 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Élhossz L _c	13 mm
Vágóél Ø D _c	5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	h10

Előtolás f_z horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Spirálszög	40 fok
Teljes hossz L	57 mm
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	0,1xD
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1xD
belső hűtés	igen
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 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		