

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

Rendelés száma	202997 5
GTIN	4062406231576
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.

**Előny:**

Különösen vibrációmentes járás.

**Műszaki leírás**

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz $L_c$	13 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Vágóél Ø $D_c$	5 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Fogak száma Z	4
Nyak Ø $D_1$	4,7 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	22 mm

Szár	DIN 6535 HB, h6
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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	0,1xD
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1xD
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