

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

Rendelés száma	202999 8
GTIN	4062406233679
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

Vágóél Ø D _c	8 mm
Előtolás f _z horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm ²	0,025 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Teljes hossz L	63 mm
Spirálszög	40 fok
Előtolás f _z szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm ²	0,04 mm
Nyak Ø D ₁	7,5 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,25 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges

Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	29 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Élhossz L_c	19 mm
Fogak száma Z	4
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	igen
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		
Levegő	alkalmas		