

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 202997 20     |
| GTIN              | 4062406233631 |
| 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**

|  |                 |
|--|-----------------|
| Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel                          | 56 mm           |
| Spirálszög   | 40 fok          |
| Teljes hossz L   | 104 mm          |
| Szár Ø $D_s$   | 20 mm           |
| Élhossz $L_c$  | 38 mm           |
| Vágóél Ø $D_c$   | 20 mm           |
| Szár   | DIN 6535 HB, h6 |
| Nyak Ø $D_1$   | 19,5 mm         |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál                            | 0,1 mm          |
| Fogak száma Z  | 4               |
| Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm         |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Tűrés névleges $\emptyset$                                    | h10                                   |
| Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm                               |
| Fogásvételi irány   | Vízszintes, ferde és függőleges       |
| 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 $1 \times D$ |
| 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              |