

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 202999 10     |
| GTIN              | 4062406233686 |
| 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 forgácselvezetés érdekében.

**Előny:**

Különösen vibrációmentes járás.

**Műszaki leírás**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Vágóél Ø D <sub>c</sub>   | 10 mm                           |
| Fogásvételi irány   | Vízszintes, ferde és függőleges |
| Fogak száma Z   | 4                               |
| Szár  | DIN 6535 HB, h6                 |
| Szár Ø D <sub>s</sub>   | 10 mm                           |
| Tűrés névleges Ø  | h10                             |
| Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                         |
| Spirálszög  | 40 fok                          |
| Előtolás f <sub>z</sub> szélezéshez INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,045 mm                        |
| Nyak Ø D <sub>1</sub>   | 9,5 mm                          |

|   |                              |
|---|------------------------------|
| Sarokletörés szélessége 45°-nál                 | 0,25 mm                      |
| Teljes hossz L                                  | 72 mm                        |
| Élhossz L <sub>c</sub>                          | 22 mm                        |
| Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel      | 34 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 <sub>e</sub> marási műveletnél | 0,1×D                        |
| Fogásszélesség a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 250 m/min      | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 230 m/min      | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 200 m/min      | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 180 m/min      | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 115 m/min      | P       |
| Acél < 50 HRC                 | alkalmas     | 80 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 110 m/min      | M       |

|                              |          |          |   |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas | 90 m/min | M |
| Nedvesen maximum             | alkalmas |          |   |
| Levegő                       | alkalmas |          |   |