

**Garant****GARANT Master INOX M VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202989 4
GTIN	4062406244972
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:**

Maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal** a **kitűnő élettartam** és **optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acélokhoz. Nagy **forgácsolási sebességekkel** használható, pl. Duplex acélokban.

**Figyelem:**

**A 203009 sz. utódterméke.**

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	17 mm
Tűrés névleges $\emptyset$	e8
Fogak száma Z	4
Spirálszög	42 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár $\emptyset D_s$	6 mm
Nyak $\emptyset D_1$	3,8 mm
Vágóél $\emptyset D_c$	4 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Teljes hossz L	57 mm
Élhossz $L_c$	11 mm

Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Sarok lekerekítés $r_v$	0,1 mm
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,3 \times D$ oldalazásnál
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység $1 \times D$
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,1 \times D$
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	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M

Uni	feltételesen alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas