

**Garant****GARANT Master INOX M VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20Mmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	202989 20M
GTIN	4062406245139
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**

Spirálszög	42 fok
Élhossz $L_c$	60 mm
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Szár Ø $D_s$	20 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	74 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Vágóél Ø $D_c$	20 mm
Nyak Ø $D_1$	19,5 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6

Teljes hossz L	126 mm
Sarok lekerekítés $r_v$	0,2 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 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	170 m/min	P
TOOLOX 33	alkalmas	115 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M

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