

Garant**GARANT Master INOX VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203116 5
GTIN	4062406783457
Árucikk kategória	11Z

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. **Nagyobb folyamatbiztonság**, valamint **jobb forgácseltávolítás a megnövelt forgácstereknek** köszönhetően. **Optimalizált keményfém alapanyag a nagyobb hajlítási törőszilárdság** és **extrém élettartamok érdekében**, rozsdamentes acéloknál, különösen Duplexnél is. **Forgácstörő** az éléknél **elcsúsztatva pozícionálva**.

Előny:

Kisebb kihúzási erők a csökkentett spirálszögnek köszönhetően.

Figyelem:

h_{max} : a táblázatban szereplő értékek maximális értékeket jelentenek. Simító műveletekhez a 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 és 204019 sz. termékeket ajánljuk.

$a_{e_{max}} = 0,12 \times D$ TPC megmunkáláshoz.

Műszaki leírás

Spirálszög	36 fok
Nyak Ø D ₁	4,8 mm
Fogak száma Z	6
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Vágóél Ø D _c	5 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm

Élhossz L_c	13 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,032 mm
Tűrés névleges \emptyset	e8
Teljes hossz L	57 mm
Szár $\emptyset D_s$	6 mm
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	0,12×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	380 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	340 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	300 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	230 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	240 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	S

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas