

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203116 10
GTIN	4062406783488
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**

Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Teljes hossz L	72 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,2 mm
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,065 mm
Fogak száma Z	6

Nyak $\varnothing D_1$	9,8 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Sarokletörés szöge	45 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Élhossz $L_c$	22 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Spirálszög	36 fok
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	30 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 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	380 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	340 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	300 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	S
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		