

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203116 12
GTIN	4062406783495
Árucikk kategória	11Z

**Leírás****Kivitel:**

Nagyteljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. **Nagyobb folyamatbiztonság**, valamint **jobb forgácseltávolítás a megnövelt forgácstermeknek** 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**

Élhossz $L_c$	26 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,078 mm
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,24 mm
Teljes hossz $L$	83 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Sarokletörés szöge	45 fok

Tűrés névleges Ø	e8
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	36 mm
Nyak Ø D <sub>1</sub>	11,8 mm
Spirálszög	36 fok
Fogak száma Z	6
Forgácstörők száma	1
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a <sub>e</sub> marási műveletnél	0,12×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	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		