

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró forgácstörővel HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203116 16
GTIN	4062406783501
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**

Élhossz $L_c$	32 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	16 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Spirálszög	36 fok
Sarokletörés szöge	45 fok
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,32 mm
Fogak száma Z	6
Nyak $\varnothing D_1$	15,8 mm

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	92 mm
Átlagos forgácsvastagság $h_{\max}$ TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,104 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	e8
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	42 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Forgácsolások száma	1
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	$0,12 \times D$
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 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		