

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

Rendelés száma	203117 5
GTIN	4062406783631
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.

$a_{e,max} = 0,1 \times D$  TPC megmunkáláshoz.

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,1 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Teljes hossz L	62 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6
Tűrés névleges Ø	e8

Élhossz $L_c$	17 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	24 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Nyak $\varnothing D_1$	4,8 mm
Spirálszög	36 fok
Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,03 mm
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 $a_e$ marási műveletnél	$0,1 \times D$
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
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		