

## Garant

### GARANT Master INOX VHM maró forgácstörővel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



## Rendelési adatok

Rendelés száma	203117 4
GTIN	4062406783624
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

Átlagos forgácsvastagság $h_{max}$ TPC maráshoz < 900 N/mm <sup>2</sup> INOX-ban	0,024 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Élhossz $L_c$	16 mm
Nyak Ø $D_1$	3,9 mm
Teljes hossz $L$	62 mm
Spirálszög	36 fok
Fogak száma $Z$	6

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Szár	DIN 6535 HB, h6
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,08 mm
Tűrés névleges Ø	e8
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub> nyakrésszel	23 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Vágóél Ø D <sub>c</sub>	4 mm
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	0,1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	TPC
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		