

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

Rendelés száma	203119 10
GTIN	4062406783792
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.

$a_{e max} = 0,04 \times D$ TPC megmunkáláshoz.

A 203105 sz. és a 203108 sz. utódterméke.

Műszaki leírás

Élhossz L_c	50 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Fogak száma Z	6
Sarokletörés szöge	45 fok
Teljes hossz L	96 mm
Tűrés névleges \varnothing	e8
Vágóél $\varnothing D_c$	10 mm

Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,039 mm
Spirálszög	36 fok
Sarokletörés szélessége 45° -nál	0,2 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 6535 HB, h6
Forgácstörők száma	3
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,04 \times D$
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	270 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	240 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	210 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	S
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		