

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 203119 12 |
| GTIN | 4062406783808 |
| 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

| | |
|---------------------------------|---------------------------------|
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| Élhossz L_c | 60 mm |
| Vágóél $\varnothing D_c$ | 12 mm |
| Sarokletörés szélessége 45°-nál | 0,24 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 12 mm |
| Sarokletörés szöge | 45 fok |
| Fogásvételi irány | Vízszintes, ferde és függőleges |

| | |
|--|----------------|
| Tűrés névleges Ø | e8 |
| Fogak száma Z | 6 |
| Kiegyensúlyozási fok szárral | G 2,5 HB-vel |
| Teljes hossz L | 112 mm |
| Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz < 900 N/mm ² INOX-ban | 0,047 mm |
| Spirálszög | 36 fok |
| 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×D |
| belső hűtés | nem |
| Forgácsolási stratégia | TPC |
| Színes gyűrű | kék |
| Termék fajtája | Sarokmaró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 270 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 240 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 210 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 200 m/min | M |
| INOX > 900 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 | | |