

**Garant****GARANT Master INOX VHM maró HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203007 2
GTIN	4067263828617
Árucikk kategória	11X

**Leírás****Kivitel:****Nagyoláshoz és simításhoz.**

HPC maró **új fejlesztésű nagy teljesítményű bevonattal** a **kitűnő élettartam** és **optimális forgácsolási teljesítmény** érdekében a legkülönbözőbb rozsdamentes acélokban. **Oxidációval szembeni nagyobb ellenálló képesség** és **melegkeménység**.

**Magas forgácsolási sebességekkel használható**, TOOLOX®-hoz is nagyon jól használható.

**Előny:**

Különösen vibrációmentes járás.

**Műszaki leírás**

Spirálszög	40 fok
Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Teljes hossz L	40 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,15 mm
Nyak Ø $D_1$	1,8 mm
Tűrés névleges Ø	h10
Élhossz $L_c$	5 mm
Kinyúlási hossz $L_1$ nyakrésszel	13 mm
Szár Ø $D_s$	4 mm
Vágóél Ø $D_c$	2 mm
Sarokletörés szöge	45 fok

Fogak száma Z	4
Előtolás $f_z$ szélezéshez INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 6527
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	0,1×D
Fogásszélesség $a_e$ marási műveletnél	Teli horony fogásmélység 1×D
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Forgácsolási stratégia	TPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	250 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	230 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	115 m/min	P
Acél $< 50 \text{ HRC}$	alkalmas	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Száraz	feltételesen alkalmas
Levegő	alkalmas