

Garant**GARANT Master INOX VHM maró forgácstörővel és belső hűtéssel TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	203120 8
GTIN	4067263117100
Árucikk kategória	11Z

Leírás**Kivitel:**

Nagy teljesítményű maró **egyenlőtlen vágóél osztással** és **egyenlőtlen csavarvonal emelkedéssel**. **Nagyobb folyamatbiztonság**, valamint **jobb forgácseltávolítás a megnövelt forgácstermeknek** köszönhetően. **Optimalizált keményfém alapanyag a nagyobb hajlítási törőszilárdság** és **extrém élettartamok érdekében**, rozsdamentes acéloknál, különösen Duplexnél is. **Forgácstörő** az éléknél **elcsúsztatva pozicionálva**.

Belső hűtéses kivitel a jobb forgácselvezetés érdekében.

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.

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

Műszaki leírás

Élhossz L_c	24 mm
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,16 mm
Sarokletörés szöge	45 fok
Vágóél $\varnothing D_c$	8 mm
Kiegyensúlyozási fok szárral	G 2,5 HB-vel
Spirálszög	36 fok

Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Fogak száma Z	6
Tűrés névleges \varnothing	f8
Kinyúlási hossz L_1 nyakrésszel	30 mm
Teljes hossz L	68 mm
Forgácstörők száma	1
Nyak $\varnothing D_1$	7,8 mm
Átlagos forgácsvastagság h_{max} TPC maráshoz $< 900 \text{ N/mm}^2$ INOX-ban	0,048 mm
Sorozat	Master Inox
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Spirálszög tulajdonságai	egyenlőtlen
Élek felosztása	egyenlőtlen
Fogásszélesség a_e marási műveletnél	$0,12 \times D$
belső hűtés	igen
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 N/mm ²	alkalmas	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	S
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		